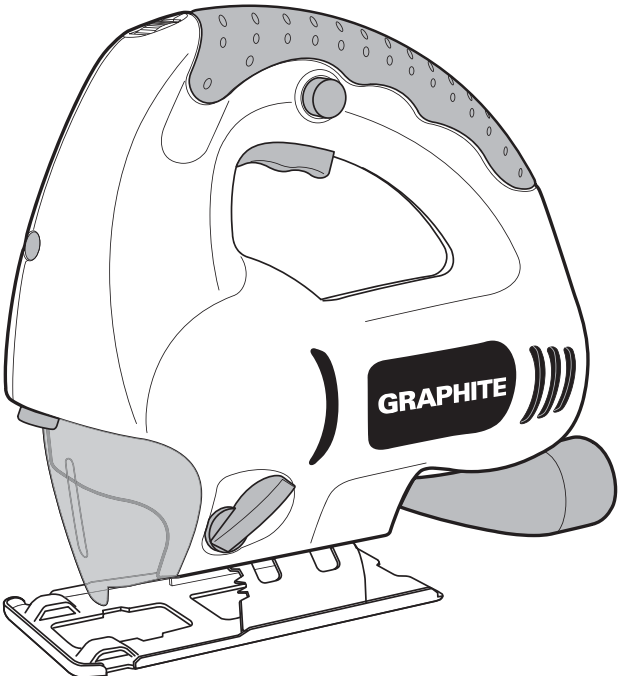
GRAPHITE

EXPLORE YOUR SKILLS



(PL) *WYRZYNARKA*

(GB) *JIGSAW*

(RU) *ЛОБЗИК*

(UA) *ЕЛЕКТРОЛОБЗИК*

(HU) *SZÚRÓFŰRÉSZ*

(RO) *MASINA DE DECUPAT*

(DE) *SCHWEIFSÄGE*

(LT) *SIAURAPJŪKLIS*

(LV) *FIGŪRZĀĢIS*

(EE) *TIKKSAAG*

(BG) *АЖУРНА ДЪРВООБРАБОТВАЩА МАШИНА*

(CZ) *KMITACÍ PILA*

(SK) *PRIAMOČIARA PÍLA*

(SI) *VBODNA ŽAGA*

(GR) *ΣΕΓΑ*

(IT) *SEGHETTO ALTERNATIVO*

(SR) *(RUČNA) TESTERA*

(HR) *UBODNA PILA*

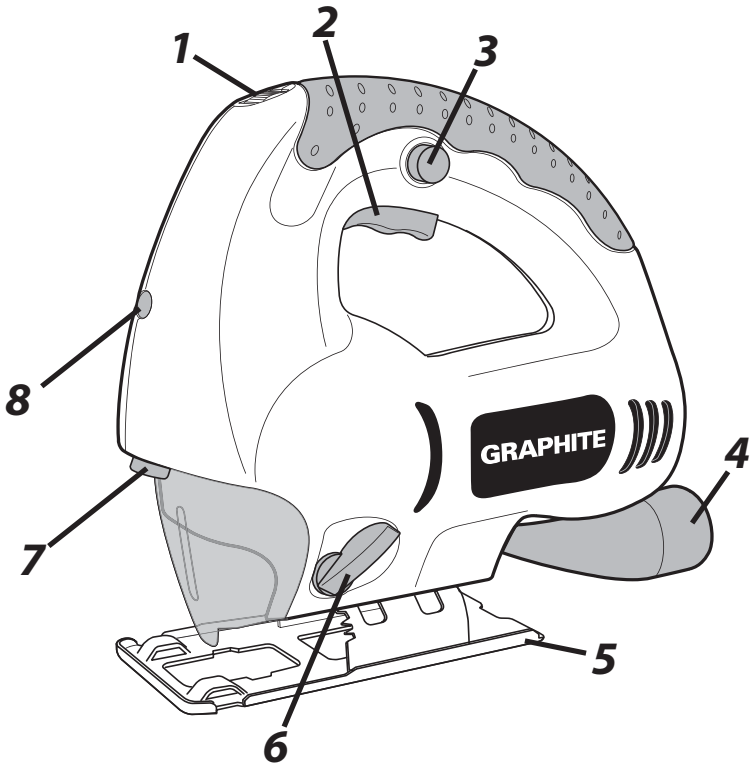
(BY) *ЛОБЗІК*

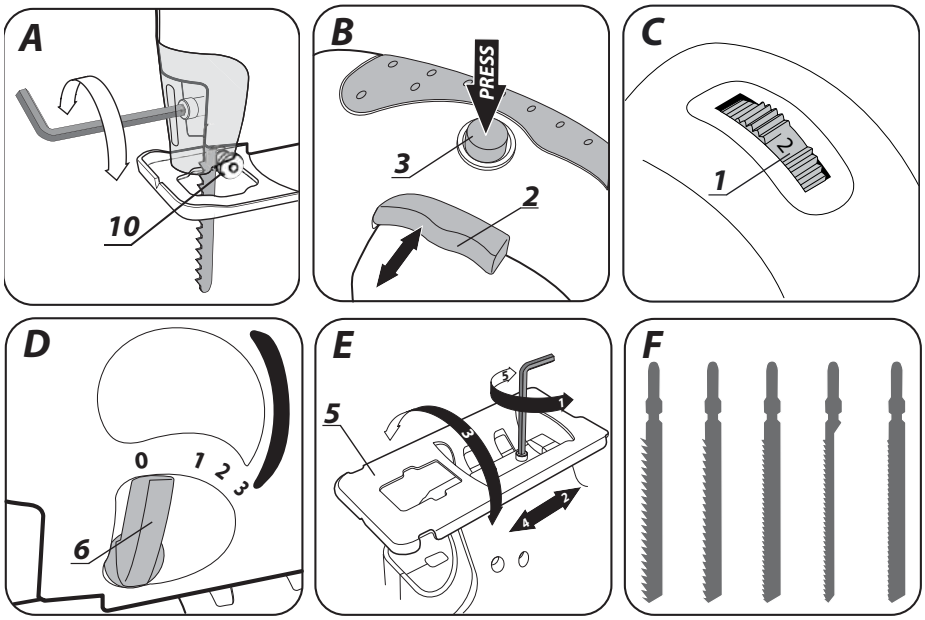
58G071

GRAPHITE

(PL) *INSTRUKCJA OBSŁUGI 5*
(GB) *INSTRUCTION MANUAL 11*
(RU) *РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ 16*
(UA) *ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ 22*
(HU) *HASZNÁLATI UTASÍTÁS. 28*
(RO) *INSTRUCTIUNI DE DESERVIRE 33*
(DE) *BETRIEBSANLEITUNG. 38*
(LT) *APTARNAVIMO INSTRUKCIJA. 44*
(LV) *LIETOŠANAS INSTRUKCIJA 49*
(EE) *KASUTUSJUHEND 54*
(BG) *ИНСТРУКЦИЯ ЗА ОБСЛУЖВАНЕ 59*
(CZ) *INSTRUKCE K OBSLUZE. 65*
(SK) *NÁVOD NA OBSLUHU 70*
(SI) *NAVODILA ZA UPORABO 75*
(GR) *ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ 80*
(IT) *MANUALE PER L'USO 86*
(SR) *UPUTSTVO ZA UPOTREBU 92*
(HR) *UPUTE ZA UPOTREBU. 98*
(BY) *ІНСТРУКЦЫЯ ПА ЭКСПЛУАТАЦЫІ 103*

GRAPHITE





GRAPHITE

INSTRUKCJA OBSŁUGI PL

PILARKA BRZESZCZOTOWA (WYRZYNARKA)
58G071

UWAGA: PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO UŻYTKOWANIA ELEKTRONARZĘDZIA NALEŻY UWAŻNIE PRZECZYTAĆ NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ I ZACHOWAĆ JĄ DO DALSZEGO WYKORZYSTANIA.

SZCZEGÓŁOWE PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA

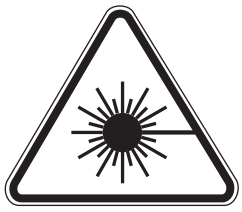
- W czasie cięcia, należy używać masek przeciw pyłowych, w celu zabezpieczenia dróg oddechowych przed pyłem z cięcia.
- Aby uniknąć przecinania gwoździ, śrub i innych twardych przedmiotów przed rozpoczęciem pracy należy skontrolować dokładnie obrabiany materiał.
- Wyrzynarką nie wolno przecinać rur.
- Nie wolno przecinać materiału, którego wymiary (grubość) przekraczają wymiary podane w danych technicznych.
- Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić czy pod materiałem obrabianym jest dostateczna ilość miejsca, aby nie uszkodzić brzeszczotem stołu, podłogi.
- Wyrzynarkę należy trzymać dłonią zamkniętą.
- Przed naciśnięciem włącznika upewnić się czy wyrzynarka nie dotyka do materiału.
- Nie wolno dotykać ręką elementów będących w ruchu.
- Przed przecinaniem podłogi, ściany lub innego materiału należy upewnić się, że nie znajdują się w nich przewody elektryczne.
- Nie wolno odkładać wyrzynarki, jeśli ta nadal jest w ruchu. Nie wolno włączać wyrzynarki przed uchwyceniem jej ręką.
- W celu wyjęcia brzeszczotu należy uprzednio wyłączyć wyrzynarkę włącznikiem i odczekać, aż brzeszczot przestanie pracować. Następnie należy odłączyć ją od gniazdka sieciowego.
- Nie należy dotykać brzeszczotu lub obrabianego materiału tuż po zakończeniu pracy. Elementy te mogą być silnie rozgrzane i mogą spowodować oparzenie.
- W przypadku stwierdzenia nietypowego zachowania elektronarzędzia lub wydawania dziwnych odgłosów natychmiast wyłączyć i wyjąć wtyczkę z gniazda zasilającego.
- W celu zapewnienia właściwego chłodzenia otwory wentylacyjne w obudowie wyrzynarki powinny być odsłonięte.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA DLA URZĄDZENIA LASEROWEGO

Urządzenie laserowe zastosowane w konstrukcji elektronarzędzia jest klasy 2, o maksymalnej mocy < 1 mW, przy długości fali promieniowania 650 nm. Takie urządzenie nie jest niebezpieczne dla wzroku, jednak nie wolno patrzeć bezpośrednio w kierunku źródła promieniowania (zagrożenie chwilową ślepotą).

OSTRZEŻENIE. Nie wolno patrzeć bezpośrednio na wiązkę światła laserowego. Grozi to niebezpieczeństwem. Należy przestrzegać niżej podanych zasad bezpieczeństwa.

- Urządzenie laserowe należy użytkować zgodnie z zaleceniami producenta.
- Nigdy nie wolno umyślnie i nieumyślnie kierować wiązki laserowej w kierunku ludzi, zwierząt lub obiektowi innemu niż materiał obrabiany.
- Nie wolno doprowadzić do przypadkowego skierowania wiązki światła laserowego ku oczom osób postronnych i zwierząt przez okres dłuższy niż 0,25 s na przykład kierując wiązkę światła poprzez lusterka .
- Zawsze trzeba upewnić się czy światło lasera jest skierowane na materiał, który nie ma powierzchni odbijających. Błyszcząca blacha stalowa nie pozwala na stosowanie światła laserowego, gdyż mogłoby wówczas dojść do niebezpiecznego odbicia światła w kierunku operatora, osób trzecich i zwierząt.
- Nie wolno wymieniać zespołu laserowego na urządzenie innego typu. Wszelkie naprawy powinny być wykonywane przez producenta lub osobę autoryzowaną.



ŚWIATŁO LASEROWE, PROMIENIOWANIE LASEROWE
NIE PATRZEĆ NA PROMIEŃ LASERA
URZĄDZENIE LASEROWE KLASY 2
Długość fali: 650 nm Moc: < 1mW
EN 60825-1:1994+A2:2001+A1:2002

Regulacje inne niż wymienione w niniejszej instrukcji grożą niebezpieczeństwem narażenia się na promieniowanie laserowe!

BUDOWA I ZASTOSOWANIE

Wyrzynarka jest ręcznym elektronarzędziem z izolacją II klasy. Jest ona napędzana jednofazowym silnikiem komutatorowym. Tego typu elektronarzędzia są szeroko stosowane do wykonywania cięcia drewna, materiałów drewnopodobnych, oraz tworzyw sztucznych i metali. Obszary ich użytkowania to wykonawstwo prac remontowo - budowlanych, oraz wszelkich prac z zakresu samodzielnej działalności amatorskiej (majsterkowanie).

Nie wolno używać elektronarzędzia niezgodnie z jego przeznaczeniem

OPIS STRON GRAFICZNYCH

Poniższa numeracja odnosi się do elementów urządzenia przedstawionych na stronach graficznych niniejszej instrukcji.

1. Pokrętło regulacji prędkości pracy
2. Przycisk włącznika
3. Przycisk blokady włącznika
4. Króciec odprowadzania pyłu
5. Płyta stopy
6. Pokrętło regulacji ruchu wahadłowego
7. Laser
8. Przycisk włącznika lasera

* Mogą występować różnice między rysunkiem a wyrobem

OPIS UŻYTYCH ZNAKÓW GRAFICZNYCH

UWAGA

OSTRZEŻENIE

MONTAŻ/USTAWIENIA

INFORMACJA

WYPOSAŻENIE I AKCESORIA

1.	Brzeszczot	- 3 szt.
2.	Klucz sześciokątny	- 1 szt.
3.	Króciec odprowadzana pyłu	- 1 szt.
4.	Prowadnica równoległa	- 1 szt.

PRZYGOTOWANIE DO PRACY

MOCOWANIE BRZESZCZOTU

Odłączyć elektronarzędzie od zasilania.

- Poluzować wkręt mocujący uchwyt brzeszczotu, za pomocą klucza sześciokątnego (**rys. A**).
- Wsunąć brzeszczot do oporu w uchwyt.
- Zęby brzeszczotu powinny być skierowane do przodu.
- Dokręcić wkręt za pomocą klucza sześciokątnego (**rys. A**).

Należy zwrócić uwagę, aby brzeszczot był właściwie osadzony w rolce prowadzącej (**10**) (**rys. A**).
Demontaż brzeszczotu przebiega w kolejności odwrotnej do jego montażu. **Przed demontażem należy upewnić się, czy urządzenie jest odłączone od sieci zasilającej.**
Należy stosować brzeszczoty z systemem mocowania jak przedstawiono na **rys. F**.

ODSYSANIE PYŁU

Aby usprawnić usuwanie pyłu z powierzchni pracy, wyrzynarka ma własny układ zdmuchiwania i odprowadzania pyłu, który oczyszcza powierzchnię cięcia. Układ zdmuchiwania i odprowadzania pyłu pracuje bardziej skutecznie, gdy osłona zabezpieczająca wyrzynarki jest opuszczona do dołu.

PRACA / USTAWIENIA

WŁĄCZANIE / WYŁĄCZANIE

Przed przyłączeniem wyrzynarki do sieci zasilającej zawsze należy sprawdzić czy napięcie sieci odpowiada napięciu znamionowemu podanemu na tabliczce znamionowej umieszczonej na elektronarzędziu.

Włączenie - wcisnąć przycisk włącznika (**2**) i przytrzymać w tej pozycji (**rys. B**).
Wyłączenie - zwolnić nacisk na przycisk włącznika (**2**).

Blokada włącznika (praca ciągła)

Włączanie:

- Wcisnąć przycisk włącznika (**2**) i przytrzymać w tej pozycji.
- Wcisnąć przycisk blokady włącznika (**3**) (**rys. B**).
- Zwolnić nacisk na przycisk włącznika (**2**).

Wyłączanie:

- Wcisnąć i puścić przycisk włącznika (**2**).

REGULACJA PRĘDKOŚCI PRACY WYRZYNARKI

Prędkość obrotową silnika wyrzynarki reguluje się poprzez pokręcenie i ustawienie pokrętła regulacji prędkości (**1**) w pożądanym położeniu. Pozwala to na dostosowanie prędkości pracy elektronarzędzia do właściwości obrabianego materiału. Zakres regulacji prędkości wynosi od 1 do 6.
Im wyższa liczba ukazuje się na obwodzie pokrętła (1) (rys. C), tym większa jest prędkość pracy wyrzynarki.

REGULACJA RUCHU WAHADŁOWEGO BRZESZCZOTU

Dostępna możliwość regulacji wielkości ruchu wahadłowego brzeszczotu, poza możliwością regulacji jego ruchu posuwisto zwrotnego, umożliwia lepsze dostosowanie parametrów pracy elektronarzędzia do wymagań obrabianego materiału. Ruch wahadłowy regulowany jest za pomocą pokrętła (**6**) (**rys. D**). Przy stosowaniu brzeszczotu typu nożowego pokrętło regulacji ruchu wahadłowego należy ustawić na 0. Przy cięciu metalu zaleca się stosowanie smarowania. Najkorzystniejszy dobór skoku ruchu wahadłowego zapewnia niżej podana tabela.

Ogólnie blacha metalowa:	0	Blacha stalowa:	0 – I
Blacha aluminiowa:	I – II	Tworzywo sztuczne:	I – II
Sklejka drewniana:	0 – I	Drewno:	I - III

REGULACJA STOPY, PRZY CIĘCIU POD KĄTEM

Odłączyć elektronarzędzie od zasilania.

- Unieść osłonę brzeszczotu i poluzować wkręty mocujące stopę (**5**) za pomocą klucza sześciokątnego.
- Przesunąć płytę stopy do tyłu (**rys. E**).
- Ustawić płytę stopy pod pożądanym kątem (korzystając z podziałki).
- Przesunąć ustawioną stopę do przodu.
- Dokręcić wkręty.

Podziałka umożliwia nachylenie stopy pod kątami 0°, 15°, 30° lub 45° (w prawo lub lewo). Po zakończeniu regulacji zawsze należy natychmiast umieścić klucz sześciokątny w miejscu przeznaczonym na jego przechowywanie

MONTAŻ I USTAWIENIE PROWADNICY (CIĘCIE RÓWNOLEGŁE)

Odłączyć elektronarzędzie od zasilania.

Prowadnica cięcia równoległego może być mocowana z prawej lub lewej strony elektronarzędzia.
Odczyt podziałki na prowadnicy rozpoczyna się od nacięcia na boku płaskownika. Prowadnica może być wykorzystywana również do cięcia pod kątem w zakresie od 0° do 45°.

- Poluzować śruby na stopie (**5**).
- Włożyć płaskownik prowadnicy z podziałką w dwa otwory.
- Zamocować dokręcając śruby.

DZIAŁANIE LASERA

Użycie generatora lasera

Światło promienia lasera pozwala na lepszą kontrolę linii uzyskiwanego cięcia.
Generator lasera, stanowiący wyposażenie maszyny, przewidziany jest do użytku przy cięciu precyzyjnym.

- Wcisnąć przycisk włącznika lasera (**8**).
- Generator zacznie emitować czerwoną linię, widoczną na materiale.
- Cięcie należy wykonywać wzdłuż tej linii.
- Po zakończeniu cięcia wyłączyć generator lasera.

Pył powstały przy cięciu może przytłumić światło lasera, dlatego co jakiś czas trzeba generator oczyścić. Nigdy nie wolno patrzeć bezpośrednio w promień lasera i nie wolno promienia lasera kierować ku jakiejkolwiek osobie.

Regulacja lasera

Generator lasera został ustawiony fabrycznie. Może on wymagać regulacji tylko wówczas, gdy rzutowany promień odchyla się od linii cięcia.

- Wcisnąć przycisk włącznika lasera (**8**).
- Rzutowana linia powinna być równoległa do wyznaczonej linii cięcia. Jeśli nie jest ona równoległa do nacięcia, należy kluczem płaskim pokręcić nakrętkę mocowania lasera (**7**) w lewo lub prawo, aż do uzyskania równoległości czerwonej linii do nacięcia.

CIĘCIE

- Opuścić osłonę brzeszczotu.
- Uruchomić wyrzynarkę i odczekać, aż osiągnie prędkość maksymalną.
- Oprzeć stopę wyrzynarki (**5**) o materiał przewidziany do cięcia.
- Powoli przesuwać wyrzynarkę, po wcześniej wyznaczonej linii cięcia.
- W przypadku wycinania po krzywej należy bardzo delikatnie naciskać na wyrzynarkę.

ZALECENIA DOTYCZĄCE WŁAŚCIWEGO UŻYTKOWANIA WYRZYNARKI

Cięcie należy wykonywać równomiernie, zwracając przy tym uwagę, aby nie przeciążać elektronarzędzia. Nadmierny nacisk wywierany na brzeszczot będzie działał hamująco na ruch wahadłowy, co odbije się niekorzystnie na wydajności cięcia. Jeśli zajdzie potrzeba dokonywania cięcia po łagodnym łuku, należy zmniejszyć lub całkowicie wyłączyć ruch wahadłowy

Jeśli stopa wyrzynarki nie przesuwa się po obrabianym materiale, lecz jest uniesiona, to zachodzi niebezpieczeństwo złamania brzeszczotu.

PRZECINANIE METALU / RODZAJE BRZESZCZOTÓW

Do przecinania metalu należy stosować odpowiednie brzeszczoty o większej liczbie zębów.
Przy przecinaniu metalu należy stosować odpowiedni czynnik smarujący (olej do przecinania). Przecinanie metalu bez smarowania prowadzi do przyspieszonego zużycia brzeszczotu. Najkorzystniejszy dobór brzeszczotu zapewnia niżej podana tabela:

Liczba zębów na cal	Długość	Zakres zastosowania
24	80 mm	Miękka stal, metale nieżelazne.
14		Metale nieżelazne, tworzywa sztuczne.
9		Drewno, sklejka drewniana.

- Używać tylko właściwych i ostrych brzeszczotów.
- Nie używać brzeszczotów ze zniszczonym chwytem.
- Stosować właściwe rodzaje brzeszczotów.

OBSŁUGA I KONSERWACJA

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności związanych z instalowaniem, regulacją, naprawą, lub obsługą należy wyjąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka sieciowego.

- Wyrzynarka jest narzędziem bezobsługowym. Jednak zaleca się okresowe smarowanie rolki prowadzącej brzeszczot. Kropla oleju zaaplikowana w to miejsce wydłuży trwałość rolki.
- Gdy szczotki węglowe zużyją się (osiągną wysokość około 4 mm) obie szczotki należy wymienić jednocześnie.
- Powierzenie wszelkich czynności obsługowych i konserwacyjnych przy wyrzynarce uprawnionemu serwisowi zapewnia gwarancję niezawodności elektronarzędzia.
- Obudowę narzędzia należy przecierać za pomocą suchego kawałka tkaniny. Nie wolno stosować żadnego rodzaju środka czyszczącego, gdyż może to spowodować uszkodzenie obudowy narzędzia

Wszelkiego rodzaju usterki powinny być usuwane przez autoryzowany serwis firmy TOPEX

PARAMETRY TECHNICZNE

DANE ZNAMIONOWE

Wyrzynarka		
Parametr znamionowy		**Wartość**
Napięcie nominalne zasilania:		230 V AC
Częstotliwość prądu przemiennego:		50 Hz
Moc nominalna:		710 W
Liczba suwów, na biegu luzem:		500-3000 min^{-1}
Maksymalna głębokość cięcia	stal drewno alumunium	10 mm 80 mm 20 mm
Skok brzeszczotu		18 mm
Regulacja kąta nachylenia stopy		0^o- 45^o w prawo/lewo
Klasa izolacji		II
Urządzenie laserowe klasy		2
Maksymalna moc lasera		< 1 mW
Długość fali lasera		650 nm
Masa		2,1 kg
Rok produkcji		2008

DANE DOTYCZĄCE HAŁASU I DRGAŃ

Poziom ciśnienia akustycznego: Lp_A = 95 dB(A)
Poziom mocy akustycznej: Lw_A = 106 dB(A)
Ważona wartość przyśpieszeń drgań: a_h = 4,48 m/s^2

OCHRONA ŚRODOWISKA

Produktów zasilanych elektrycznie nie należy wyrzucać wraz z domowymi odpadkami, lecz oddać je do utylizacji w odpowiednich zakładach. Informacji na temat utylizacji udzieli sprzedawca produktu lub miejscowe władze. Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny zawiera substancje nieobojętne dla środowiska naturalnego. Sprzęt nie poddany recyclingowi stanowi potencjalne zagrożenie dla środowiska i zdrowia ludzi.

* Zastrzega się prawo dokonywania zmian.

„TOPEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa z siedzibą w Warszawie, ul. Pograniczna 2/4 (dalej: „TOPEX") informuje, iż wszelkie prawa autorskie do treści niniejszej instrukcji (dalej: „Instrukcja"), w tym m.in. jej tekstu, zamieszczonych fotografii, schematów, rysunków, a także jej kompozycji, należą wyłącznie do TOPEX i podlegają ochronie prawnej zgodnie z ustawą z dnia 4 lutego 1994 roku, o prawie autorskim i prawach pokrew nych (tj. Dz. U. 2006 Nr 90 Poz 631 z późn. zm.). Kopiowanie, przetwarzanie, publikowanie, modyfikowanie w celach komercyjnych całości Instrukcji jak i poszczególnych jej elementów, bez zgody TOPEX wyrażonej na piśmie, jest surowo zabronione i może spowodować pociągnięcie do odpowiedzialności cywilnej i karnej.

Deklaracja Zgodności WE
/Declaration of Conformity/

CE

Producent */Manufacturer/*	„TOPEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa
Adres */Address/*	ul. Pograniczna 2/4, 02-285 Warszawa, Polska
Wyrób */Product/*	Pilarka brzeszczotowa */Jig saw/*
Nr. katalogowy */catalogue No./*	**58G071**

Opisany wyżej wyrób jest zgodny z następującymi dokumentami:
/The above listed product is in conformity with the following UE Directives:/

Dyrektywa Niskonapięciowa 73/23/EEC, z uzupełnieniem 93/68/EEC
/Low Voltage Directive 73/23/EEC, with amendment 93/68/EEC/
Dyrektywa Maszynowa 98/37/EC
/Machinery Directive 98/37/EC/
Dyrektywa o Kompatybilności Elektromagnetycznej 89/336/EEC
z uzupełnieniem 93/68/EEC
/EMC Directive 89/336/EEC, with amendment 93/68/EEC/

oraz spełnia wymagania norm:
/and fulfils requirements of the following Standards:/
EN 60745-2-11:2003: EN 60745-1:2003/A1;
EN 55014-1:2000/A1/A2/; EN 61000-3-2:2000; EN 61000-3-3:1995/A1;
EN 55014-2:1997/A1

Ostatnie dwie cyfry roku, w którym umieszczono znak CE: 05
/Last two figures of CE marking year:/

Warszawa, 2007-09-14

Piotr Topolewicz
Prezes firmy TOPEX
/TOPEX President/

.....

GRAPHITE

INSTRUCTION MANUAL

BLADE SAWING MACHINE (JIGSAW)
58G071

CAUTION: BEFORE USING THE POWER TOOL READ THIS MANUAL CAREFULLY AND KEEP IT FOR FUTURE REFERENCE.

DETAILED SAFETY REGULATIONS

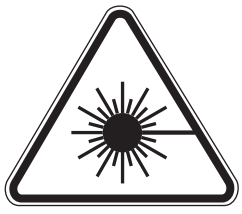
- Use dust-masks when cutting to protect your respiratory system against dust that appears.
- Check the processed material thoroughly before cutting to eliminate possibility of cutting nails, bolts, or other hard objects.
- Do not cut pipes with the jigsaw.
- Do not cut objects thicker than allowed in technical specification for a given material.
- Prior to operation ensure there is enough space under processed material to avoid table or floor damage with the blade.
- Hold the jigsaw in a closed hand.
- Before pressing the switch ensure the jigsaw does not have contact with the material .
- Do not touch moving parts.
- Before cutting floor, wall or other material ensure it does not contain conductors.
- Do not put away the jigsaw until it stops moving. Do not switch the jigsaw on when not holding it.
- To remove the blade switch the jigsaw off with the switch and wait until the blade stops moving. Then disconnect the tool from mains socket.
- Do not touch the blade or processed material immediately after finishing the work. Those elements may be hot and may cause burns.
- When you see unusual behaviour of the tool or hear strange noises, immediately switch off the tool and remove the plug from mains socket.
- To ensure proper cooling keep ventilation holes in the jigsaw body unobstructed.

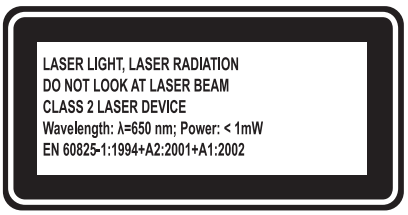
SAFETY RULES FOR LASER DEVICE

Laser device used in the power tool design is the class 2 with maximum power below 1mW and wavelength 650 nm. Such device is not dangerous to your sight, however do not look directly at the source of the light (temporary blindness hazard).

WARNING. Do not look directly at the laser beam. It may cause hazards. Follow the below mentioned safety rules.

- Use the laser device in accordance to the manufacturer's instructions.
- Do not, either intentionally or unintentionally, point the laser beam at people, animals or any object other than processed material.
- Do not bring to accidental pointing the laser beam at outsiders' or animals' eyes for a period longer than 0.25 second, for instance by pointing the laser beam at mirrors.
- Always ensure the laser beam is directed at material, which does not have any reflective surfaces. Reflective steel sheet does not allow for laser use, because it might cause hazardous light reflection directed at operator, outsiders or animals.
- Do not replace laser assembly with device of other type. Any repair should be carried out by the manufacturer or authorized person.




LASER LIGHT, LASER RADIATION
DO NOT LOOK AT LASER BEAM
CLASS 2 LASER DEVICE
Wavelength: λ=650 nm; Power: < 1mW
EN 60825-1:1994+A2:2001+A1:2002

Adjustments other than described in this manual put in danger of exposition to laser radiation!

CONSTRUCTION AND USE

Jigsaw is a hand-operated power tool with insulation class II. It is driven by a single-phase commutator motor. This type of power tools is widely used for cutting wood, wood-like materials, plastics and metals. Range of use covers repair and building works, and any work from the range of individual, amateur activities (tinkering).

Use the power tool according to the manufacturer's instructions only.

DESCRIPTION OF DRAWING PAGES

Below enumeration refers to the device elements depicted on the drawing pages of this manual.

1. Wheel for operation speed control
2. Switch button
3. Switch lock button
4. Dust outlet
5. Footplate
6. Wheel for pendulum action setting
7. Laser
8. Laser switch button

* Differences may appear between the product and drawing

MEANING OF SYMBOLS

CAUTION

WARNING

ASSEMBLY/SETTINGS

INFORMATION

EQUIPMENT AND ACCESSORIES

1.	Blade	- 3 pcs
2.	Hex key	- 1 pce
3.	Dust extraction stub pipe	- 1 pce
4.	Parallel guide	- 1 pce

PREPARATION FOR OPERATION

BLADE INSTALLATION

Disconnect the power tool from power supply.

- Use the hex key to loosen screw that fixes the blade shaft (**fig. A**).
- Slide blade into clamp, push to the limit.
- Blade's teeth should point forward.
- Tighten the screw with the hex key (**fig. A**).

Ensure the blade is properly fitted in the guide roller (**10**) (**fig. A**).
Blade removal is similar to installation, only the sequence of actions is reversed. **Ensure the tool is disconnected from the power supply before blade removal.**
Use blades suitable for clamp mechanism shown on **fig. F.**

DUST EXTRACTION

To improve dust extraction from processed surface the jigsaw is equipped with own dust blow-off and extraction system, which cleans the surface being cut. Dust blow-off and extraction system is more efficient when the jigsaw guard is lowered.

OPERATION / SETTINGS

SWITCHING ON / SWITCHING OFF

Before connecting the jigsaw to a power supply always check that power supply voltage matches rated voltage on the rating plate fixed on the power tool.

Switching on – press the switch button (**2**) and hold in this position (**fig. B**).
Switching off – release pressure on the switch button (**2**).

Locking the switch (continuous operation)

Switching on:

- Press the switch button (**2**) and hold in this position.
- Press the switch lock button (**3**) (**fig. B**).
- Release pressure on the switch (**2**).

Switching off:

- Press and release the switch (**2**).

CONTROL OF JIGSAW OPERATING SPEED

You can control rotational speed of jigsaw motor by turning and setting the wheel for operation speed control (**1**) in desired position. It allows to adjust the power tool working speed to match characteristics of processed material. Speed control ranges from 1 to 6.
The bigger the number on the wheel rim (1) (fig. C), the greater the jigsaw operation speed.

BLADE PENDULUM ACTION CONTROL

Besides to-and-fro movement control there is also possibility to set blade pendulum action level. It allows for better adjustment of the tool operation parameters to type of processed material. Pendulum action is controlled with wheel (**6**). Set the wheel for pendulum action to 0 when using knife blade. Lubrication is recommended for metal cutting. The below table gives the best choices for pendulum action setting.

Sheet metal plate, generally:	0	Steel sheet:	0 – I
Sheet aluminium:	I – II	Plastics:	I – II
Plywood:	0 – I	Wood:	I - III

FOOTPLATE ADJUSTMENT FOR BEVEL CUTTING

Disconnect the power tool from power supply.

- Lift the blade guard and loosen screws that fix the footplate (**5**) with the hex key.
- Move the footplate to the back (**fig. E**).
- Set the footplate to appropriate angle (use the scale).
- Move the set footplate to the front.
- Tighten the fixing screws.

Scale allows for setting the footplate to angles: 0°, 15°, 30° or 45° (right or left). Put the hex key in its place immediately after adjustment has been made.

INSTALLATION AND SETTING THE GUIDE (PARALLEL CUT)

Disconnect the power tool from power supply.

Guide for parallel cutting may be installed on left and right side of the power tool.
Guide scale readout starts on the notch on the flat bar side. The guide can be also used for cutting at angles from 0° to 45°.

- Loosen the screws on the footplate (**5**).
- Insert the scaled guide flat bar into two holes.
- Fix by tightening the screws.

LASER OPERATION

Use of laser generator

Laser beam allows for better control over the cut line. Laser generator that the device is equipped with is designed for precise cutting.

- Press the laser switch button (**8**).
- Generator starts to emit red line, which is visible on the material.
- Make the cut along the line.
- Switch off the laser generator when the cutting is finished.

Dust arising from cutting may reduce intensity of laser beam, therefore it is necessary to clean the generator from time to time.
Never look directly at the source of the laser beam, never point the laser beam at any person.

Laser adjustment

Laser generator has been adjusted by manufacturer. It may require adjustment only when the projected beam diverts from the cutting line.

- Press the laser switch button (**8**).
- Projected line should be parallel to previously set cutting line. If it is not parallel to the cutting line, use flat wrench to turn the laser (**7**) fixing screw cap left or right, until the red line is parallel to the cut.

CUTTING

- Lower the blade guard.
- Switch on the jigsaw and wait until it reaches its top speed.
- Press the jigsaw footplate (**5**) against material to be processed.
- Move the jigsaw slowly along previously set cutting line.
- Press the jigsaw very gently when making curved cuttings.

RECOMMENDATIONS FOR PROPER JIGSAW USE

Cut at a uniform rate, pay attention to avoid overloading the power tool. Excessive pressure applied on the blade will suppress pendulum action, it will affect cutting efficiency unfavourably. Decrease or switch off the pendulum action completely when cutting along gently curved line.

If the jigsaw footplate does not move on the processed material, but is lifted instead, there is a danger of breaking the blade.

METAL CUTTING / TYPES OF BLADES

Use appropriate blades with more teeth for metal cutting.
For metal cutting use appropriate lubricant (e.g. oil for cutting). Metal cutting without lubrication leads to rapid wear of blade. The below table gives the best choices for blade type:

Teeth per inch	Length	Application range
24	80 mm	Soft steel, non-ferrous metals
14		Non-ferrous metals, plastics
9		Wood, plywood:

- Use only appropriate and sharp blades.
- Do not use blades with damaged shank.
- Use appropriate blade types.

OPERATION AND MAINTENANCE

Unplug the power cord from the mains socket before commencing any activities related to installation, adjustment, repair or maintenance.

- Jigsaw is a maintenance-free tool, however periodic lubrication of blade guiding roller is recommended. A drop of oil applied in this place will prolong lifetime of the roller.
- When carbon brushes become worn out (height of approximately 4 mm), replace both brushes at the same time.
- Entrust all jigsaw service and maintenance actions to authorized service, it will ensure power tool reliability.
- Clean the tool body with dry cloth. Do not use any cleaning agents, as they may damage the casing.

All faults should be repaired by service workshop authorized by TOPEX

TECHNICAL PARAMETERS

RATED PARAMETERS

Jigsaw		
Rated parameter		**Value**
Rated voltage:		230 V AC
Frequency of alternating current:		50 Hz
Rated power:		710 W
Strokes per minute with no load:		500-3000 rpm
Maximum cutting depth:	steel wood plastics	10 mm 80 mm 20 mm
Stroke length		18 mm
Footplate bevel adjustment		0°- 45° left/right
Insulation class		II
Class of laser device		2
Maximum laser power		< 1 mW
Laser wavelength:		650 nm
Weight		2,1 kg
Year of production		2008

NOISE LEVEL AND VIBRATION PARAMETERS

Sound pressure: Lp_A = 95 dB(A)
Sound power: Lw_A = 106 dB(A)
Weighted value of vibration acceleration: a_h = 4,48 m/s^2

ENVIRONMENT PROTECTION / CE

Do not dispose of electrically powered products with household wastes, they should be utilized in proper plants. Obtain information on wastes utilization from your seller or local authorities. Used up electric and electronic equipment contains substances active in natural environment. Unrecycled equipment constitutes a potential risk for environment and human health.

* Right to introduce changes is reserved.

"TOPEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa with seat in Warsaw at ul. **Pograniczna 2/4 (hereinafter TOPEX) informs, that all copy**rights to this instruction (hereinafter Instruction), including, but not limited to, text, photographies, schemes, drawings and layout of the instruction, belong to TOPEX exclusively and are protected by laws accordingly to Copyright and Related Rights Act of 4 February 2004 (ustawa o prawie autorskim i prawach pokrewnych, Dz. U. 2006 No 90 item 631 with later ammendments). Copying, processing, publishing, modifications for commercial purposes of the entire Instruction or its parts without written permission of TOPEX are strictly forbidden and may cause civil and legal liability.

RU

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (ЛОБЗИК)
58G071

ВНИМАНИЕ: ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА СЛЕДУЕТ ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАТЬ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И СОХРАНИТЬ ЕГО В КАЧЕСТВЕ СПРАВОЧНОГО МАТЕРИАЛА

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

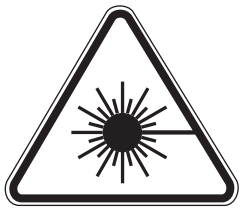
- Во время работы следует пользоваться противопылевыми масками для защиты дыхательных путей от образующейся пыли.
- Чтобы избежать контакта лобзика с гвоздями, винтами и другими твердыми предметами, перед началом работы необходимо тщательно осмотреть обрабатываемый материал.
- Запрещается распиливать лобзиком трубы.
- Запрещается распиливать материал, размеры которого (толщина) превышают размеры, указанные в технических данных лобзика.
- Приступая к работе, следует проверить наличие достаточного свободного места под обрабатываемым материалом, чтобы не повредить стол или пол пильным полотном.
- Держать лобзик, захватив рукоятку всей ладонью.
- Перед включением лобзика убедиться, что она не прикасается к обрабатываемому материалу.
- Запрещается прикасаться рукой к подвижным элементам лобзика.
- Перед распиловкой пола, стены или другого материала следует убедиться в том, что в них отсутствуют электрические провода.
- Запрещается откладывать в сторону лобзик, если он продолжает работать. Запрещается включать лобзик, не взяв его в руку.
- Для удаления пильного полотна, сначала выключить лобзик кнопкой включения и дождаться остановки полотна. Затем выключить лобзик из розетки.
- Запрещается прикасаться к пильному полотну или обрабатываемому материалу сразу после завершения работы. Эти элементы могут сильно нагреться и вызвать ожоги.
- Если электроинструмент издает во время работы странный звук или не работает надлежащим образом, его необходимо выключить и вынуть штепсельную вилку из розетки.
- Для обеспечения правильного охлаждения, не следует закрывать вентиляционные отверстия в корпусе лобзика.

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ С ЛАЗЕРНЫМ УСТРОЙСТВОМ

Лазерное устройство, использованное в конструкции электроинструмента, относится к лазерным устройствам 2 класса, максимальная мощность составляет < 1 мВт, длина волны лазерного излучения - 650 нм. Данное устройство не является опасным для зрения, однако, запрещается смотреть на источник излучения (опасность временной слепоты).

ВНИМАНИЕ – ОПАСНОСТЬ! Запрещается смотреть на лазерный луч. Это опасно. Соблюдать требования безопасности.

- Лазерное устройство эксплуатировать в соответствии с указаниями производителя.
- Запрещается направлять лазерный луч на людей, животных или другой объект, не предназначенный для обработки.
- Запрещается вызывать ситуации случайного направления лазерного луча в глаза людей и животных в течение более 0,25 секунд, например, направляя лазерный луч при помощи зеркала.
- Необходимо убедиться, что лазерный луч направляется на материал, не имеющий отражающих поверхностей. Блестящая листовая сталь не позволяет применять лазерный луч, так как это может вызвать опасное отражение луча в направлении пользователя, посторонних лиц и животных.
- Запрещается заменять лазерное устройство устройством иного типа. Ремонт должен проводить производитель или уполномоченный специалист.



ЛАЗЕРНЫЙ ЛУЧ, ЛАЗЕРНОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ
НЕ СМОТРЕТЬ НА ЛАЗЕРНЫЙ ЛУЧ
ЛАЗЕРНОЕ УСТРОЙСТВО 2 КЛАССА
Длина волны: λ = 650 нм. Мощность: < 1mВт
EN 60825-1:1994+A2:2001+A1:2002

Настройка лазера, выходящая за рамки описанной в данном руководстве, чревата опасностью лазерного облучения

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИМЕНЕНИЕ

Лобзик является ручным электроинструментом с изоляцией II класса. Приводится в движение однофазным коллекторным электрическим двигателем. Инструмент данного типа применяется для распила дерева, деревозаменителей, а также пластмасс и металлов. Сфера применения инструмента - строительно-ремонтные работы, а также все ручные работы, выполняемые мастерами-любителями.

Запрещается применять электроинструмент не по назначению

ОПИСАНИЕ К ГРАФИЧЕСКИМ ИЗОБРАЖЕНИЯМ

Перечисленная ниже нумерация касается элементов инструмента, представленных на страницах с графическими изображениями.

1. Регулятор частоты ходов
2. Кнопка включения
3. Фиксатор кнопки включения
4. Патрубок для удаления пыли
5. Подошва
6. Регулятор маятникового движения
7. Лазер
8. Кнопка включения лазера

* Внешний вид приобретенного электроинструмента может незначительно отличаться от изображенного на рисунке

ОПИСАНИЕ ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ГРАФИЧЕСКИХ СИМВОЛОВ

ВНИМАНИЕ

ВНИМАНИЕ - ОПАСНОСТЬ!

СБОРКА/НАСТРОЙКА

ИНФОРМАЦИЯ+

ОСНАЩЕНИЕ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

1. Пильные полотна – 3 шт.
2. Шестигранный ключ - 1 шт.
3. Патрубок для удаления пыли - 1 шт.
4. Параллельный упор - 1 шт.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

КРЕПЛЕНИЕ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Отключить электроинструмент от сети.

- Ослабить крепежный винт держателя полотен, используя для этого шестигранный ключ (**рис. A)**.
- Вставить полотно в держатель до упора.
- Зубья полотна должны быть направлены остриями вперед.
- Затянуть крепежный винт шестигранным ключом (**рис. A)**.

Обратить внимание на правильную установку полотна в направляющем ролике (**10**) (**рис. A**).
Демонтаж полотна осуществляется в последовательности, обратной его монтажу. **Перед демонтажем убедиться, что инструмент отключен от сети.**
Использовать пильные полотна с системой крепления, представленной на **рис. F**.

УДАЛЕНИЕ ПЫЛИ

Для более эффективного удаления пыли из рабочей зоны, лобзик оборудован собственной системой сдува и удаления пыли, которая очищает распиливаемую поверхность. Эффективность работы системы сдува пыли выше при опущенном защитном щитке лобзика.

РАБОТА/НАСТРОЙКА

ВКЛЮЧЕНИЕ/ВЫКЛЮЧЕНИЕ

Перед подключением лобзика к сети следует убедиться, что напряжение сети соответствует номинальному напряжению, указанному на щитке электроинструмента.

Включение - нажать кнопку включения (**2)** и удержать во включенном положении (**рис. B**).
Выключение - отпустить кнопку включения (**2**).

Фиксатор кнопки включения (длительная работа)
Включение:

- Нажать кнопку включения (**2)** и удержать во включенном положении.
- Нажать кнопку фиксатора (**3) (рис. B)**.
- Отпустить кнопку включения (**2**).

Выключение:

- Нажать и отпустить кнопку включения (**2**).

РЕГУЛИРОВКА ЧАСТОТЫ ХОДА ЛОБЗИКА

Частота вращения двигателя лобзика регулируется путем установки регулятора частоты хода (**1)** в требуемом положении. Это позволяет подобрать частоту хода лобзика в зависимости от свойств обрабатываемого материала. Диапазон регулировки частоты составляет от 1 до 6.
Чем больше число на окружности регулятора (1) (рис. C), тем больше частота хода лобзика.

РЕГУЛИРОВКА МАЯТНИКОВОГО ДВИЖЕНИЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Кроме регулировки возвратно-поступательного движения полотна, доступна также регулировка маятникового движения, что дает возможность подобрать параметры работы электроинструмента к требованиям обрабатываемого материала. Маятниковое движение регулируется с помощью регулятора (**6**). При работе с ножовочным полотном регулятор маятникового движения следует установить на 0. При резке металла рекомендуется смазка. При распиловке по дуге следует уменьшить или полностью выключить маятниковое движение. Самый эффективный подбор шага маятникового движения представлен в таблице ниже.

Листовой металл:	0	Листовая сталь:	0 – I
Листовой алюминий:	I – II	Пластмасса:	I – II
Клееная фанера:	0 – I	Дерево:	I - III

РЕГУЛИРОВКА ПОДОШВЫ ПРИ РАСПИЛОВКЕ ПОД УГЛОМ

Отключить электроинструмент от сети.

- Приподнять защитный щиток полотна и ослабить крепежные винты подошвы (**5**) , используя для этого шестигранный ключ.
- Передвинуть подошву назад (**рис. E**).
- Установить подошву под требуемым углом (пользуясь шкалой).
- Передвинуть подошву вперед.
- Затянуть винты.

Шкала позволяет наклонять подошву под углом 0º, 15º, 30º или 45º (вправо или влево). После завершения регулировки вставить шестигранный ключ в отверстие, предназначенное для его хранения.

МОНТАЖ И УСТАНОВКА ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА (ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ РАСПИЛОВКА)

Отключить электроинструмент от сети.

Параллельный упор можно закреплять с правой и левой стороны электроинструмента.
Упор можно использовать также при распиловке под углом в диапазоне от 0º до 45º.

- Ослабить винты в подошве (**5**).
- Вставить шкалу параллельного упора в два отверстия.
- Закрепить, затягивая винты.

РАБОТА ЛАЗЕРА

Генератор лазера

Лазерный луч позволяет лучше контролировать линию распила.
Генератор лазера, которым оснащен лобзик, предназначен для точной распиловки.

- Нажать кнопку включения лазера (**8**).
- Генератор начнет генерировать красную линию, видимую на материале.
- Распиловку выполнять вдоль данной линии.
- Завершив распиловку, выключить генератор лазера.

Пыль, образующаяся во время распиловки, может снизить яркость лазерного луча, поэтому генератор необходимо периодически очищать.
Категорически запрещается смотреть на лазерный луч, запрещается направлять лазерный луч на людей.

Регулировка лазера

Генератор лазера имеет фабричную настройку. Регулировка требуется лишь в случае отклонения проецированного луча от линии распиловки.

- Нажать кнопку включения лазера (**8**).
- Проецированная линия должна быть параллельна намеченной линии распиловки. В случае непараллельности, следует плоским ключом регулировать гайку крепления лазера (**7**) влево или вправо, до получения параллельности линий.

РАСПИЛОВКА

- Опустить защитный щиток полотна.
- Включить лобзик и подождать, пока он не наберет максимальную скорость.
- Опереть подошву лобзика (**5**) о материал, предназначенный для распиловки.
- Медленно передвигать лобзик по заранее намеченной линии.
- При выполнении криволинейных резов, следует слегка нажимать на лобзик.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРАВИЛЬНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ ЛОБЗИКА

Распиловку выполнять равномерно, не перегружать инструмент. Чрезмерный нажим на пильное полотно будет задерживать маятниковое движение, что неблагоприятно повлияет на производительность работы.

Если подошва лобзика не перемещается по обрабатываемому материалу, но она приподнята, это может вызвать повреждение полотна.

РАСПИЛОВКА МЕТАЛЛА/ТИПЫ ПОЛОТЕН

Для распиловки металла использовать специальные полотна с большим количеством зубьев.
При распиловке металла использовать специальную смазку (масло для резки металла). Распиловка металла без смазки вызывает быстрый износ пильного полотна. Самый эффективный подбор полотна представлен в таблице ниже:

Кол-во зубьев/дюйм	Длина	Применение
24	80 мм	Мягкая сталь, цветные металлы.
14		Цветные металлы, пластмасса.
9		Дерево, клееная фанера.

- Использовать только подходящие для работы и острые полотна.
- Запрещается использовать полотна с поврежденным хвостовиком.
- Использовать типы полотен, соответствующие выполняемой работе.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И УХОД

Приступая к каким-либо действиям, связанным со сборкой, регулировкой, ремонтом или обслуживанием, следует вынуть вилку шнура питания из розетки.

- Лобзик является необслуживаемым инструментом. Однако рекомендуется периодически смазывать направляющий ролик полотен. Капля масла продляет ресурс ролика.
- Когда высота щеток в результате износа достигнет порядка 4 мм, обе щетки следует сменить.
- Поручение всех технических и консервационных работ уполномоченной сервисной службе гарантирует надежность электроинструмента.
- Корпус инструмента протирать сухой тряпочкой. Запрещается применять какие-либо чистящие средства, так как это может вызвать повреждение корпуса инструмента.

Все неполадки должны устраняться уполномоченной сервисной службой компании TOPEX

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

НОМИНАЛЬНЫЕ ДАННЫЕ

Лобзик		
Номинальный параметр		**Значение**
Номинальное напряжение питания:		230 В AC
Частота переменного тока:		50 Гц
Номинальная мощность:		710 Вт
Кол-во ходов		500-3000 мин$^{-1}$
Максимальная глубина распила:	сталь дерево пластмасса	10 мм 80 мм 20 мм
Ход полотна		18 мм
Регулировка угла наклона подошвы		0°- 45° вправо/влево
Класс изоляции		II
Класс лазерного устройства		2
Максимальная мощность лазера		< 1 мВт
Длина лазерной волны		650 нм
Масса		2,1 кг
Год выпуска		2008

ИНФОРМАЦИЯ ОБ УРОВНЕ ШУМА И ВИБРАЦИИ

Уровень акустического давления: Lp_A = 95 дБ(А)
Уровень акустической мощности: Lw_A = 106 дБ(А)
Виброускорение: a_h = 4,48 м/с^2

ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Электроприборы не следует выбрасывать вместе с домашними отходами, их следует передать в специальный пункт утилизации. Информацию на тему утилизации может предоставить продавец изделия или местные власти. Электронное и электрическое оборудование, отработавшее свой срок эксплуатации, содержит опасные для окружающей среды вещества. Оборудование, не подвергнутое процессу вторичной переработки, является потенциально опасным для окружающей среды и здоровья человека.

* Оставляем за собой право вводить изменения.

Компания „TOPEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa, расположенная в Варшаве по адресу: ul. Pograniczna 2/4 (далее „TOPEX") сообщает, что все авторские права на содержание настоящей инструкции (далее „Инструкция"), в т.ч. текст, фотографии, схемы, рисунки и чертежи, а также компоновка, принадлежат исключительно компании TOPEX и защищены законом от 4 февраля 1994 года об авторском праве и смежных правах (Вестник законодательных актов РП № 90 поз. 631 с послед. изм). Копирование, воспроизведение, публикация, изменение элементов инструкции без письменного согласия компании TOPEX строго запрещено и может повлечь за собой гражданскую и уголовную ответственность.

GRAPHITE

UA

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

ЛОБЗИК ЕЛЕКТРИЧНИЙ
58G071

ПРИМІТКА: ПЕРЕД ТИМ ЯК ПРИСТУПАТИ ДО ЕКСПЛУАТАЦІЇ ІНСТРУМЕНТУ, СЛІД УВАЖНО ОЗНАЙОМИТИСЯ З ЦІЄЮ ІНСТРУКЦІЄЮ Й ЗБЕРЕГТИ ЇЇ В ДОСТУПНОМУ МІСЦІ.

ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ ПІД ЧАС КОРИСТУВАННЯ ЛОБЗИКОМ ЕЛЕКТРИЧНИМ

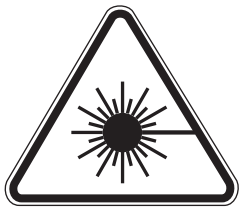
- Під час користування електролобзиком наполегливо рекомендується працювати в захисній протипиловій масці з метою захисту дихальних шляхів від пилу, що повстає внаслідок розпиловки матеріалу.
- Перед тим як заходитися обробляти матеріал електролобзиком, слід перевірити наявність в ньому сторонніх предметів: цвяхів, гвинтів, шрубів тощо.
- Лобзик не призначений до перерізання труб.
- Не допускається перерізання матеріалу, параметри якого (товщина) перевищують величини, вказані в технічних характеристиках.
- Перед тим як заходитись працювати, слід перевірити, чи під матеріалом, що оброблюватиметься, є достатньо місця, щоб не пошкодити пильним полотном поверхні столу чи підлоги.
- Лобзик слід ціпко тримати рукою.
- Перед тим як ввімкнути кнопку ввімкнення, слід упевнитися, що лобзик не торкається матеріалу, що його слід обробити.
- Не допускається торкатися деталей, що рухаються.
- Перш ніж приступати до вирізання в підлозі, стіні чи іншому матеріалі, слід упевнитися, що в ньому відсутні електричні дроти.
- Не допускається відкладати невимкнений електролобзик, що його лезо рухається. Не допускається ввімкнення електролобзику до того, як його буде ціпко стиснуто в руці.
- Перш ніж заходитися міняти пильне полотно, слід вимкнути кнопку ввімкнення електролобзику й зачекати, доки полотно не зупиниться. Тоді слід витягти виделку з розетки.
- Не допускається торкатися пильного полотна чи поверхонь, що оброблюються, одразу ж після закінчення праці. Вони можуть бути розпеченими, й торкання до них загрожує опіком.
- В разі нестандартного поводження електроінструменту чи появи сторонніх звуків слід негайно вимкнути живлення й витягти виделку з розетки.
- З метою забезпечення адекватного охолодження електроінструменту слід стежити за тим, щоб вентиляційні отвори в його корпусі не затулялися.

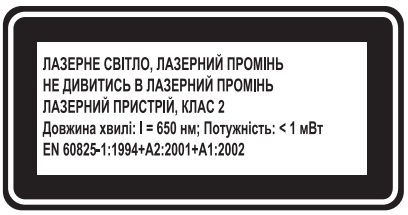
ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ ПІД ЧАС КОРИСТАННЯ ЛАЗЕРНИМ ПРИСТРОЄМ

Лазерний прилад, що використаний в конструкції електроінструмента, належить до 2 класу й посідає максимальну потужність < 1 мВт, при чому довжина хвилі становить 650 нм. Такий прилад не належить до небезпечних для зору. Однак, не рекомендується дивитися безпосередньо в джерело виходу лазерного променя (що загрожує короткотривалим засліпленням).

НАСТАНОВА! Не допускається дивитися безпосередньо в джерело виходу лазерного променя. Це є небезпечним. Дотримуйтесь нижченаведених правил техніки безпеки.

- Лазерний прилад слід експлуатувати згідно з рекомендаціями виробника.
- Категорично не допускається, навмисно чи ненавмисно, скеровувати пучок лазерних променів в напрямку осіб, тварин чи сторонніх об'єктів ніж той, що його оброблюють.
- Не допускається допроваджувати до випадкового скеровування пучка лазерного світла в очі сторонніх осіб чи тварин на час, що перевищує 0,25 сек., наприклад, шляхом відбиття пучка світла дзеркальцем.
- Завжди слід переконатися, чи лазерне світло не є скерованим на матеріал, що посідає відбивну поверхню. Блискуча стальна пластина унеможливлює використання лазерного променя, оскільки вона може стати причиною небезпечного явища відбиття лазерного світла в напрямку оператора, третіх осіб чи тварин.
- Не допускається заміна лазерного пристрою, вбудованого в інструмент, на інший іншого типу. Будь-які ремонтні роботи повинні виконуватися виключно виробником чи авторизованим спеціалістом.




ЛАЗЕРНЕ СВІТЛО, ЛАЗЕРНИЙ ПРОМІНЬ
НЕ ДИВИТИСЬ В ЛАЗЕРНИЙ ПРОМІНЬ
ЛАЗЕРНИЙ ПРИСТРІЙ, КЛАС 2
Довжина хвилі: l = 650 нм; Потужність: < 1 мВт
EN 60825-1:1994+A2:2001+A1:2002

В разі вчинення будь-яких інших налаштувань, ніж ті, що згадані в цій інструкції, оператор наражений на небезпеку, що пов'язана з дією лазерних променів!

БУДОВА І ПРИЗНАЧЕННЯ

Електролобзик являє собою ручний електроінструмент, якому надано II клас з електроізоляції, що працює від однофазного електромотору колекторного типу. Даний електроінструмент призначений до розпиловки дерева та деревопохідних матеріалів, а також з пластику та металу. Інструмент призначений до використання в ремонтно-будівельних працях, а також до інших аматорських праць.

Не допускається використовувати електроінструмент не за призначенням.

ОПИС МАЛЮНКІВ

Перелік елементів зовнішнього вигляду електроінструменту, що зазначений нижче, стосується малюнків до цієї інструкції.

1. Колесо регулювання швидкості праці
2. Кнопка (курок) ввімкнення
3. Кнопка блокування кнопки (курка) ввімкнення
4. Пацівок відсмоктування пилу
5. Опорна пластина
6. Колесо регулювання маятникового ходу
7. Лазер
8. Кнопка ввімкнення лазеру

* Існує можливість відмінності між фактичним зовнішнім виглядом електроінструменту та таким, що зображений на малюнку

ОПИС ГРАФІЧНИХ СИМВОЛІВ

УВАГА

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

МОНТАЖ/НАЛАШТУВАННЯ

ІНФОРМАЦІЯ

ПРИНАЛЕЖНОСТІ Й АКСЕСУАРИ

1. Полотно пильне - 3 шт.
2. Ключ шестигранний - 1 шт.
3. Пацівок відсмоктування пилу - 1 шт.
4. Пряма направляюча - 1 шт.

ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ

ВСТАНОВЛЕННЯ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА

Вимкнути електроінструмент і витягти виделку з розетки.

- Ослабити гвинт, що притягує пильне полотно, за допомогою шестигранного ключа (**мал. A**).
- Вставити хвостовик в отвір утримувача до кінця.
- Пильне полотно повинно бути скероване зубцями наперед.
- Притягнути гвинт за допомогою шестигранного ключа (**мал. A**).

Слід звернути увагу, щоб полотно міцно спиралося на повідний ролик (**10**) (**мал. A**).
Витягується полотно у зворотній послідовності. **Перед тим як міняти полотно, слід упевнитися, що електролобзик від'єднано від електромережі.**
До електролобзика пасують пильні полотна з формою хвостовика, які показано на **мал. F**.

ВІДСМОКТУВАННЯ ПИЛУ

З метою покращення усування пилу з робочої поверхні в електролобзику передбачено власну систему усування і відсмоктування пилу, що очищує пил з поверхонь, що розпилюються. Система здування і відсмоктування пилу працює більш ефективно, якщо захисну пластину електролобзику опущено в нижнє положення.

ПОРЯДОК РОБОТИ/РОБОЧІ НАЛАШТУВАННЯ

ВМИКАННЯ І ВИМИКАННЯ

Перед тим як ввімкнути електролобзик до мережі живлення, слід упевнитися, що значення напруги, що вказана на табличці з даними на інструменті, співпадає з таким мережі.

Ввімкнення - натиснути кнопку (курок) ввімкнення (**2**) й утримувати натиснутою (**мал**. **B**).
Вимкнення - відпустити кнопку (курок) ввімкнення (**2**).

Блокування кнопки ввімкнення (безперервний режим праці)

Ввімкнення:

- Натиснути й утримувати натиснутою кнопку (курок) ввімкнення (**2**)**.**
- Натиснути кнопку блокування кнопки ввімкнення (**3**) (**мал. B**).
- Відпустити кнопку (курок) ввімкнення (**2**)**.**

Вимкнення:

- Натиснути й відпустити кнопку (курок) ввімкнення (**2**)**.**

РЕГУЛЮВАННЯ ШВИДКОСТІ РОЗПИЛЮВАННЯ

Швидкість обертів мотору електролобзика регулюється за допомогою колеса регулювання швидкості розпилювання (**1**). За його допомогою можна встановити швидкість обробки, що відповідає властивостям матеріалу. Діапазон швидкостей становить від 1 до 6.
Більші цифри на колесі (1) (мал. C) відповідають вищій швидкості розпилювання електролобзиком.

РЕГУЛЮВАННЯ МАЯТНИКОВОГО ХОДУ

Існує можливість встановити довільну амплітуду руху пильного полотна, на додаток до зворотно-поступального руху, що уможливлює оброблення матеріалу з максимальною ефективністю. Маятниковий хід полотна регулюється спеціальним колесом (**6**). В разі використання полотна ножівкового типу колесо регуляції маятникового ходу встановлюється на 0. Під час розпилювання по металу рекомендується змащування. Рекомендується скористатися вищенаведеною таблицею під час регулювання кроку маятникового ходу.

Листовий метал:	0	Стальний лист:	0 – I
Алюмінієвий лист:	I – II	Пластмаса:	I – II
Фанера:	0 – I	Масив дерева:	I - III

ВСТАНОВЛЕННЯ ОПОРНОЇ ПЛАСТИНИ ДО РОЗПИЛОВУВАННЯ ПІД КУТОМ

Вимкнути електроінструмент і витягти виделку з розетки.

- Підняти захисну пластину спереду пильного полотна й послабити гвинти (**5**) на опорній пластині електролобзика за допомогою торцевого шестигранного ключа.
- Зсунути опорну пластину назад (**мал. E**).
- Встановити опорну пластину під бажаним кутом (використовуючи позначки як орієнтир).
- Пересунути опорну пластину, встановлену під обраним кутом, наперед.
- Притягнути фіксуючі гвинти.

На позначках вказані кути 0^0, 15^0, 30^0 та 45^0 (праві та ліві). Після закінчення регуляційних дій рекомендується негайно покласти торцевий ключ у відведене місце.

МОНТАЖ І РЕГУЛЮВАННЯ ПОВІДНОЇ (РОЗПИЛОВКА ПО ПРЯМІЙ)

Вимкнути електроінструмент і витягти виделку з розетки.

Повідна до прямолінійної розпиловки може кріпитися як з лівого, так і з правого боку електроінструмента.
Відлік поділок на повідній починається від насічки з боку рейки. Повідну також допускається використовувати до розпиловки під кутом від 0^o до 45^o.

- Послабити гвинти на опорній пластині (**5**).
- Вкласти рейку повідної з позначкою в два послідовні отвори.
- Закріпити, притягнувши гвинти.

КОРИСТУВАННЯ ЛАЗЕРОМ

Користування генератором лазерного променя

Промінь лазера служить за своєрідну «указку» й дозволяє ретельніше контролювати лінії розпиловки.
Генератор лазерного променя, що становить частину конструкції інструмента, призначений до використання під час прецизійної розпиловки.

- Натиснути кнопку ввімкнення лазера (**8**).
- З генератора виб'ється промінь, що позначиться червоною лінією на матеріалі.
- Розпиловку слід провадити вздовж цієї лінії.
- Після закінчення розпиловки генератор слід вимкнути.

Пил, що повстає внаслідок розпиловки матеріалу, здатен затьмарити світло лазерного променя, тому генератор рекомендується періодично чистити. Дивитися безпосередньо в джерело виходу лазерного променя небезпечно; не допускається скеровувати лазер в бік людей.

Регулювання куту падіння лазерного променя

Генератор лазерного променя було налаштовано на заводі виробника. Регулювання генератора може бути доцільним лише тоді, коли генерований ним промінь відхиляється від лінії розпиловки.

- Натиснути кнопку ввімкнення лазера (**8**).
- Відображена лазером лінія повинна бути паралельною до позначеної лінії розпиловки. В разі якщо відображена лазером лінія не є паралельною до такої, що прорізається, слід пласким ключем підкрутити кріпильну мутру лазера (**7**) вліво чи вправо, аж буде осягнуто паралельність лазерної позначки до лінії розпиловки.

РОЗПИЛОВУВАННЯ

- Опустити захисну пластину, що розташована попереду пильного полотна.
- Ввімкнути електролобзик і зачекати, доки він не набере максимальну швидкість.
- Сперти опорну пластину електролобзику (**5**) о матеріал, що його розпилюють.
- Поволі просувати електролобзик за лінією, що її завчасно було позначено як лінія розпиловки.
- В разі фігурного різання слід зберігати обережність і пересувати електролобзик поволі.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО ПРАВИЛЬНОЇ ЕКСПЛУАТАЦІЇ ЕЛЕКТРОІНСТРУМЕНТА

Розпиловку слід виконувати рівномірно, звертаючи увагу на те, щоб не перевантажувати електроінструмент. Надмірний тиск, що його докладають на пильне полотно, спричиняється до гальмування його маятникового руху, що, в свою чергу, скорочує видатність розпилювання. В разі потреби розпиловки вздовж положистої дуги слід скоротити чи повністю вимкнути маятниковий рух полотна.

В разі якщо опорна пластина не спирається на матеріал, а знаходиться навису, існує ризик зламання пильного полотна.

РОЗПИЛОВКА МАТЕРІАЛУ/ТИПИ ПИЛЬНИХ ПОЛОТЕН

До розпиловки по металу слід застосовувати відповідні полотна з більшою кількістю зубців.
Під час розпиловки по металу слід застосовувати відповідний змащувальний засіб (оливу до різання). В разі розпиловки по металу без змащування пильне полотно швидше зношується. Рекомендується скористатися нижченаведеною таблицею щодо вибору властивого пильного полотна.

Кількість зубців на дюйм	Довжина	Призначення
24	80 мм	М'яка сталь, нечорні метали.
14		Нечорні метали, пластмаси
9		Масив дерева, фанера

- Слід застосовувати виключно нагострені полотна за їх призначенням.
- Не допускається застосування пильних полотен з пошкодженим хвостовиком.
- Слід правильно підбирати типи полотен пильних.

ЗБЕРІГАННЯ ТА ОБСЛУГОВУВАННЯ

Перед тим як регулювати, ремонтувати інструмент чи встановлювати різальний інструмент, устаткування слід вимкнути кнопкою ввімкнення й витягти виделку з розетки.

- Електролобзик не потребує регламентних робіт. Однак, рекомендується регулярно змащувати ролики, що просувають пильне полотно. Однієї краплі оливи достатньо до збільшення терміну служби ролику.
- Обидві вугільні щіточки слід замінити одночасно, як тільки вони зносяться (зітруться до висоти прибл. 4 мм).
- Ремонт і всі регламентні роботи електроінструменту завжди слід доручати спеціалістам з авторизованого центру з обслуговування.
- Витирати електроінструмент допускається сухою ганчіркою. Не допускається чистити електроінструмент з використанням детергенту, що може спричинитися до пошкодження пластикових деталей корпусу.

В разі будь-яких неполадок слід звертатися до авторизованого сервісного центру компанії «TOPEX».

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

НОМІНАЛЬНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Електролобзик		
Номінальна характеристика		**Показник**
Номінальна напруга живлення		230 В зм.ст.
Частота зм.струму::		50 Гц
Номінальна потужність:		710 Вт
Швидкість пильних рухів на яловому ході:		500-3000 хв.$^{-1}$
Максимальна глибина пропилу:	по сталі по дереву по пластику	10 мм 80 мм 20 мм
Крок осциляції		18 мм
Регулювання кута нахилу опорної пластини		0º- 45º праворуч/ліворуч
Клас електроізоляції		II
Пристрій лазерний, клас		2
Максимальна потужність лазера		< 1 мВт
Довжина хвилі лазера:		650 нм
Вага		2,1 кг
Рік виготовлення:		2008

ІНФОРМАЦІЯ ПРО РІВЕНЬ ШУМУ І КОЛИВАНЬ

Рівень тиску галасу: L_{pA} = 95 дБ (A)
Рівень акустичної потужності: L_{WA} = 106 дБ (A)
Значення вібрації (прискорення коливань): a_h = 4,48 м/с^2

ОХОРОНА СЕРЕДОВИЩА

Зужиті продукти, що працюють на електричному живленні, не слід викидати разом з побутовими відходами, а утилізовувати в спеціальних закладах. Відомості про утилізацію можна отримати в продавця продукції чи в органах місцевої адміністрації. Відпрацьовані електричні та електронні прилади містять речовини, що не є сприятливими для природного середовища. Обладнання, що не передається до переробки, може становити небезпеку для середовища та здоров'я людини.

* Виробник залишає за собою право вносити зміни.

«TOPEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa, з юридичною адресою в Варшаві, ul. Pograniczna 2/4, (тут і далі згадуване як «TOPEX») сповіщає, що всі авторські права на зміст даної інструкції (тут і далі називаної «Інструкція»), в тому на її текст, розміщені світлини, схематичні рисунки, креслення, а також розташування текстових і графічних елементів належать виключно до TOPEX і застережені відповідно до Закону від 4 лютого 1994 року «Про авторське право й споріднені права» (див. орган держдруку Польщі «Dz. U.» 2006 № 90 п. 631 з подальш. зм.). Копіювання, переробка, публікація, переробка в комерційних цілях всієї Інструкції чи окремих її елементів без письмового дозволу TOPEX суворо заборонене. Недотримання до цієї вимоги тягне за собою цивільну та карну відповідальність.

GRAPHITE

HU

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

SZÚRÓFŰRÉSZ
58G071

FIGYELEM: AZ ELEKTROMOS KÉZISZERSZÁM ÜZEMBE HELYEZÉSE ELŐTT FIGYELMESEN OLVASSA EL EZT A HASZNÁLATI UTASÍTÁST ÉS ŐRIZZE MEG KÉSŐBBI FELHASZNÁLÁS CÉLJÁRA.

RÉSZLETES BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

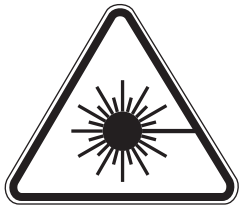
- Fűrészelés közben használjon porálarcot, hogy védje a légutakat a keletkező por ellen.Az esetleges szegekbe, csavarokba való belevágás elkerülése érdekében a fűrészelés megkezdése előtt ellenőrizze a megmunkált anyagot.
- A szúrófűrésszel ne vágjon csöveket.
- Ne próbálkozzon olyan anyag fűrészelésével, amelynek mérete (vastagsága) meghaladja a műszaki adatokban meghatározott értéket.
- A munka megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a megmunkált anyag alatt rendelkezésre áll-e elegendő hely, a fűrészlap nem fogja-e az asztallapot, a padlót károsítani.
- A szúrófűrészt markolja zárt ujjakkal.
- Beindítás előtt bizonyosodjon meg arról, hogy a fűrészlap nem érinti a megmunkálandó anyagot.
- Ne érintse kézzel a mozgó részeket.
- Padló, fal, ill. más elem fűrészelésének megkezdése előtt ellenőrizze, hogy azokban vannak-e hálózati vezetékek.
- Ne tegye le a még mozgásban lévő szúrófűrészt. Ne kapcsolja be a szúrófűrészt addig, míg azt biztos kézzel meg nem markolta.
- A fűrészlap kivételéhez állítsa le a szúrófűrészt a kapcsolóval és várja meg, míg a fűrészlap mozgása leáll. Ezután húzza ki a hálózati csatlakozóját az aljzatból.
- Ne nyúljon e fűrészlaphoz vagy a megmunkált anyaghoz közvetlenül a munka befejezése után. Ezek az elemek felforrósodhatnak, és égési sérülést okozhatnak.
- Amennyiben az elektromos kéziszerszám rendellenes működését tapasztalja, vagy az szokatlan hangokat ad ki, azonnal kapcsolja ki a szerszámot, és húzza ki hálózati csatlakozóját az aljzatból.
- A megfelelő hűtéshez a szúrófűrész házán a réseknek szabadon kell maradniuk.

A LÉZERESZKÖZ BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSAI

Az elektromos kéziszerszámba beszerelt lézereszköz az 2. osztályba sorolt, maximális teljesítménye <1 mV, hullámhossza.650 nm. Az ilyen lézereszközök a szemre nem jelentenek veszély, ettől függetlenül kerülje a közvetlen belenézést a fényforrásba (ez pillanatnyi vakságot okozhat).

FIGYELMEZTETÉS. Tilos közvetlenül a lézerfénybe nézni. Ez veszélyes lehet. Tartsa be az alább felsorolt biztonsági rendszabályokat.

- A lézereszközöket a gyártó utasításainak megfelelően használja.
- Tilos a lézersugarat szándékosan vagy véletlenül emberekre, állatokra, a megmunkálandó munkadarabon kívül bármi másra irányítani.
- Tilos a lézersugarat emberek, állatok szemére irányítani 0,25 másodpercnél hosszabb időre, akár tükröző felület közvetítésével is.
- Minden esetben győződjön meg arról, hogy annak a felületnek, amelyre irányítani akarja a sugárnyalábot, nincsenek-e visszatükröző részei. A fényes acéllemez kizárja a lézerfény használatát, mivel ez a sugárnyaláb veszélyes visszatükröződéséhez vezethet a gép kezelője, más személyek vagy állatok irányába.
- Tilos a beszerelt lézereszközt más típusúra cserélni. Bármiféle javítást csak a gyártó vagy általa meghatalmazott személy végezhet.



LÉZERSUGÁRZÁS!
NE NÉZZEN KÖZVETLENÜL A LÉZER SUGARÁBA.
2. OSZTÁLYBA SOROLT LÉZER BERENDEZÉS.
Hullámhossz: 650 Nm; Teljesítmény: < 1mW
EN 60825-1:1994+A2:2001+A1:2002

A fentiekben megadottaktól eltérő rendszabályok alkalmazása a lézersugár okozta veszélyek előidézését vonhatja maga után.

FELÉPÍTÉS, RENDELTETÉS

A szúrófűrész II. szigetelési osztályba sorolt elektromos kézi szerszám. A gépet egyfázisú, kommutátoros elektromotor hajtja meg. Ezek az elektromos kéziszerszámok széles körben használatosak fa, fához hasonló anyagok, műanyagok és fémek vágására. Felhasználási területük kiterjed az építési és felújítási munkákra, valamint az önállóan végzett otthoni barkácsolás során a legkülönfélébb tevékenységekre.

Tilos az elektromos kéziszerszámot rendeltetésétől eltérő célra alkalmazni.

AZ ÁBRÁK ÁTTEKINTÉSE

Az alkalmazott számozás a külön oldalakon található, a szerszámok részelemeit bemutató ábrák jelöléseit követi.

1. A munkasebességet szabályozó forgatógomb
2. Indító kapcsoló
3. Az indító kapcsoló reteszelő gombja
4. A porelszívó csatlakozócsonkja
5. Talplemez
6. Az ingamozgást szabályozó forgatógomb
7. Lézer
8. A lézer kapcsolója

* Előfordulhatnak különbségek a termék és az ábrák között.

AZ ALKALMAZOTT PIKTOGRAMOK MAGYARÁZATA

FIGYELEM

FIGYELMEZTETÉS

ÖSSZESZERELÉS/BEÁLLÍTÁS

TÁJÉKOZTATÓ

TARTOZÉKOK, KIEGÉSZÍTŐ FELSZERELÉSEK

1.	Fűrészlap	- 3 db
2.	Imbuszkulcs	- 1 db
3.	Porelvezető közdarab	- 1 db
4.	Vezetőléc	- 1 db

FELKÉSZÜLÉS AZ ÜZEMBEHELYEZÉSRE

A FŰRÉSZLAP BESZERELÉSE

Áramtalanítsa a szerszámot.

- Lazítsa meg a fűrészlap rögzítőcsavarját az imbuszkulccsal **(A. rajz)**.
- Tolja be ütközésig a fűrészlapot a befogóba.
- A fűrészlap fogai előre nézzenek.
- Húzza meg a fűrészlap rögzítőcsavarját az imbuszkulccsal **(A. rajz)**.

Fordítson arra figyelmet, hogy a fűrészlap megfelelően illeszkedjen a **(10)** vezetőgörgőbe **(A. rajz)**.
A fűrészlap kiszerelése a beszereléssel ellentétes műveleti sorrendben történik. **Szétszerelés előtt ellenőrizze, hogy a készülék áramtalanítva van-e.**
Az **F. rajz**on feltüntetett rögzítési rendszerű fűrészlapokat használja.

PORELSZÍVÁS

A munkafelületről való poreltávolítás megkönnyítésére a szúrófűrész saját lefúvással és porelvezetéssel működik, amely a vágási felületet tisztán tartja. A lefúvás és a poreltávolítás hatékonyabban működik, ha a porköpeny leeresztett állapotban van.

MUNKAVÉGZÉS / BEÁLLÍTÁSOK

A BE- ÉS KIKAPCSOLÁS

A szúrófűrész üzembe helyezése előtt minden esetben győződjön meg arról, hogy a hálózati feszültség megegyezik-e a csiszológép gyári adattábláján feltüntetett feszültséggel.

Bekapcsolás - Nyomja meg és tartsa benyomva a **(2)** kapcsológombot **(B. rajz)**.
Kikapcsolás -engedje fel a **(2)** kapcsológombot.

A bekapcsológomb reteszelése (folyamatos üzem)

Bekapcsolás:
- Nyomja meg és tartsa benyomva a **(2)** kapcsológombot.
- Nyomja be a bekapcsológomb **(3)** reteszét **(B. rajz)**.
- Engedje fel a **(2)** kapcsológombot.

Kikapcsolás:
- Nyomja meg és engedje fel a **(2)** kapcsológombot.

A MUNKASEBESSÉG SZABÁLYOZÁSA

A szúrófűrész meghajtómotorjának fordulatszámát az **(1)** fordulatszám szabályozó forgatógomb megfelelő helyzetbe fordításával lehet beállítani a kívánt értékre. Ez az opció segít abban, hogy a szerszám a megmunkálandó anyag tulajdonságainak megfelelő sebességgel dolgozzon. A szabályozási tartomány: 1 – 6.
Minél nagyobb szám jelenik meg az (1) forgatógomb palástján (C. rajz), annál nagyobb a szúrófűrész munkasebessége.

A FŰRÉSZLAP INGAMOZGÁSÁT SZABÁLYOZÓ FORGATÓGOMB

A szúrófűrész működési sebességének, azaz a fűrészlap fel-le mozgási sebességének szabályozásán túl lehetséges a fűrészlap ingamozgása mértékének a szabályozása is, ezzel együtt a szerszám tulajdonságainak még jobb hozzáigazítása a megmunkált munkadarab sajátosságaihoz. Az ingamozgás mértékét a **(6)** forgatógomb szabályozza. Kés típusú fűrészlap alkalmazása esetén az ingamozgás mértékét szabályozó forgatógombot állítsa „0" értékre. Fém fűrészelése esetén ajánlott kenést alkalmazni. A legoptimálisabb ingamozgás-értékeket az alábbi táblázat alapján választhatja meg.

Fémlemez általánosságban:	0	Acéllemez:	0 – I
Alumíniumlemez:	I – II	Műanyag:	I – II
Rétegelt lemez:	0 – I	Fa:	I - III

A TALPLEMEZ BEÁLLÍTÁSA FERDE VÁGÁSNÁL

Áramtalanítsa a szerszámot.
- Emelje föl a porköpenyt, lazítsa meg az **(5)** fűrésztalp rögzítőcsavarjait az imbuszkulccsal.
- Tolja hátra a talplemezt **(E. rajz)**.
- Állítsa a talplemezt a kívánt szögbe (ebben segít a beosztás).
- A beállított talplemezt tolja előre.
- Húzza meg a rőgzítőcsavarokat.

A beosztás lehetővé teszi a 0º, 15º, 30º vagy 45º-os szögben való talpbeállítást (jobbra vagy balra). A beállítás befejezése után minden esetben azonnal tegye vissza az imbuszkulcsot annak tárolóhelyére.

A VEZETŐLÉC FELSZERELÉSE ÉS BEÁLLÍTÁSA (PÁRHUZAMOS VÁGÁS)

Áramtalanítsa a szerszámot.

Az vezetőléc a szerszám jobb és bal oldalán is felszerelhető.

A vezetőléc beosztásának leolvasása a léc tartójának oldalán lévő bevágástól kezdődik. A vezetőléc használható 0° - 45° közötti ferdevágásnál is.

- Lazítsa meg az **(5)** fűrésztalpon a csavarokat.
- Helyezze be a vezetőléc beosztással ellátott tartóját a két nyílásba.
- Rögzítse a csavarok meghúzásával.

A LÉZER MŰKÖDÉSE

A lézerforrás használata

A lézersugár segít a vágás vonalának biztosabb tartásában.
A szerszámhoz tartozó lézerforrás alkalmazását pontos vágások kivitelezéséhez ajánljuk.

- Nyomja meg a **(8)** kapcsológombot.
- A sugárforrás látható vörös vonalat vetít a munkadarabra.
- A vágást e vonal mentén végezze.
- A vágás befejeztével kapcsolja ki a lézerforrást.

A fűrészelés közben keletkező fűrészpor tompíthatja a lézer fényét, ezért a sugárforrást időnként tisztítsa meg. Soha ne nézzen közvetlenül a sugárforrásba, és ne irányítsa azt emberekre.

A lézer szabályozása.

A lézerforrás gyárilag be lett szabályozva. Szabályozásra csak akkor lehet szükség, ha a kivetített vonal eltér a vágás vonalától.

- Nyomja meg a lézerforrás **(8)** kapcsológombját.
- A kivetített vonalnak párhuzamosnak kell lennie a kijelölt vágási vonallal. Ha nem párhuzamos a bevágással, csavarkulccsal csavarja a lézerforrás rögzítésének **(7)** anyacsavarját jobbra vagy balra, míg el nem éri a bevágás és a lézervonal párhuzamosságát.

VÁGÁS

- Engedje le a porköpenyt.
- Indítsa el a szúrófűrészt és várja meg, míg eléri maximális sebességét.
- Helyezze a fűrész (5) talpát a fűrészelendő munkadarabra.
- Lassan tolja el a szúrófűrészt a korábban kijelölt vágási vonal mentén.
- Íves vágás esetén csak nagyon enyhe nyomást gyakoroljon a szúrófűrészre.

A SZÚRÓFŰRÉSZ HELYES HASZNÁLATÁNAK SZABÁLYAI

A fűrészelést végezze egyenletesen, vigyázzon, ne terhelje túl a szerszámot. A fűrészlapra kifejtett túlzott nyomás fékezi az ingamozgást, így a fűrészelés hatékonysága csökken. Ha enyhe ív mentén kíván fűrészelni, csökkentse, vagy teljesen kapcsolja ki az ingamozgást.

Ha a szúrófűrész talpa nem fekszik fel a vágandó munkadarabra, hanem fölé emelkedik, fennáll a fűrészlap törésének veszélye.

FÉM FŰRÉSZELÉSE / FŰRÉSZLAP TIPUSOK

Fém fűrészeléséhez megfelelő, sűrűbben fogazott fűrészlapot használjon.
Fém fűrészeléséhez megfelelő kenőanyagot kell alkalmazni (vágóolajat). A fém kenőanyag nélküli vágása a fűrészlap gyors elhasználódását okozza. Az optimális fűrészlap megválasztását az alábbi táblázat segíti:

Fogszám/coll	Hossz	Alkalmazási terület
24	80 mm	Lágyacél, színesfémek
14		Színesfémek, műanyagok
9		Fa, rétegelt lemez

- Csak megfelelő és éles fűrészlapot használjon.
- Ne használjon olyan fűrészlapot, melynek tartórésze sérült.
- A megfelelő típusú fűrészlapot alkalmazza.

KEZELÉS, KARBANTARTÁS

Bármilyen szerelési, beállítási, javítási, karbantartási művelet megkezdése előtt áramtalanítsa a szerszámot a hálózati csatlakozó kihúzásával.

- A szúrófűrész nem igényel karbantartást. Ajánlott a vezetőgörgőt időnként kenni. Egy csepp olaj ezen a helyen meghosszabbítja a görgő élettartamát.
- Ha a szénkefék elhasználódnak (magasságuk 4 mm-re csökken), mindkét szénkefét cserélje ki egyszerre.
- A szúrófűrész karbantartási feladatainak meghatalmazott szervizre bízásával biztosíthatja a szerszám hibamentességét.
- A szerszám házát száraz kendővel törölve tisztítsa. Ne használjon semmilyen tisztítószert, mert az károsíthatja a szerszám házát.

Bármiféle felmerülő meghibásodás javítását bízza a TOPEX meghatalmazott szervizére.

MŰSZAKI JELLEMZŐK

MŰSZAKI ADATOK

Szúrófűrész		
Jellemző		**Érték**
Névleges feszültség		230 V AC
Hálózati frekvencia		50 Hz
Névleges teljesítmény		710 W
Üresjárati löketszám		500-3000 min^{-1}
Maximális vágásmélység	acél fa műanyag	10 mm 80 mm 20 mm
Lökethossz		18 mm
Talpdöntés szöge		0^o- 45^o jobbra / balra
Érintésvédelmi osztály		II
A lézer berendezés osztályba soroltása		2
A lézer maximális teljesítménye		< 1mW
A lézer hullámhossza		650 nm
Tömeg		2 kg
Gyártás éve		2008

ZAJ- ÉS REZGÉSVÉDELMI ADATOK

Hangnyomás-szint: L_{pA} = 95 dB(A)
Hangteljesítmény-szint: L_{WA} = 106 dB(A)
Egyenértékű súlyozott rezgésgyorsulás: a_h = 4,48 m/s^2

KÖRNYEZETVÉDELEM

Az elektromos üzemű termékeket ne dobja ki a házi szeméttel, hanem azt adja le hulladékkezelésre, hulladékgyűjtésre szakosodott helyen. A hulladékkezeléssel kapcsolatos kérdéseire választ kaphat a termék kereskedőjétől, vagy a helyi hatóságoktól. Az elhasználódott elektromos és elektronikai berendezések a természeti környezetre ható anyagokat tartalmaznak. A hulladékkezelésnek, újrahasznosításnak nem alávetett berendezések potenciális veszélyforrást jelentenek a környezet és az emberi egészség számára.

* A változtatás joga fenntartva!

A „TOPEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa (székhelye: Varsó, ul. Pograniczna 2/4) (a továbbiakban: „TOPEX") kijelenti, hogy a jelen használati utasítás (továbbiakban „Használati Utasítás") tartalmával – ideértve többek között annak szövegével, a felhasznált fényképekkel, vázlatokkal, rajzokkal, valamint a formai megjelenéssel – kapcsolatos összes szerzői jog a TOPEX kizárólagos tulajdonát képezi és mint ilyenek jogi védelem alatt állnak, az 1994. február 4-i, a szerzői és ahhoz hasonló jogokról szóló törvényben foglaltak szerint (Dz.U. (Törvényközlöny) 2006. évf. 90. szám 631. tétel, a későbbi változásokkal). A Használati Utasítás egészének vagy bármely részletének haszonszerzés céljából történő másolása, feldolgozása, közzététele, megváltoztatása a TOPEX írásos engedélye nélkül polgárjogi és büntetőjogi felelősségre vonás terhe mellett szigorúan tilos.

GRAPHITE

INSTRUCTIUNI DE DESERVIRE RO

FERASTRAU PENTRU DECUPAT
58G071

NOTA: INAINTE DE UTILIZAREA SCULELOR ELECTRICE TREBUIE CITITE ATENT INSTUCTIUNILE SI SA LE PASTREZI PENTRU VIITOR.

PRESCRIERI AMANUNTITE DE SECURITATE

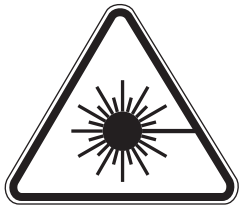
- In timpul tăierii, pentru a proteja căile respiratorii împotriva prafului produs, trebuie să porți mască antipraf.
- Inainte de a începe tăierea, trebuie verificat materialul de prelucrat, cu scopul de a evita tăierea cuielor, şuruburilor cât şi altor tipuri de obiecte dure.
- Este interzisă taierea țevilor cu acest fierăstrău.
- Este interzisă tăierea materialelor, al căror dimensiuni (grosime) depăşesc dimensiunile specificate în datele tehnice.
- Inainte de a începe tăierea, trebuie verificat dacă sub materialul de prelucrat este loc suficient pentru pânza ferăstrăului spre a evita defectarea mesei, duşumelei.
- Fierăstrăul trebuie ținut cu palma strânsă (închisă).
- Inainte de apăsarea întrerupătorului, verifică dacă ferăstrăul nu aderează la materialul de preluctrat.
- Nu atinge cu mâna elementele în mişcare.
- Inainte de a efectuta tăierea în duşumea, pereți sau alt tip de material trebuie săte asiguri că, în aceste materiale nu se află conducte electrice.
- Nu este permis de a pune ferăstrăul jos, atunci când este în funcțiune. Nu porni fierăstrăul ne ținând-ul cu mâna.
- Vrând să scoți pânza, întăi frerăstrăul trebuie deconectat cu întrerupătorul şi să aşteptat până ce pânza se opreşte. Apoi trebuie scos ştecărul din priza cu tensiune.
- Nu atinge pânza şi nici materialul prelucrat imediat după tăiere, aceste elemente pot fi foarte fierbinți deci te poți frige.
- In cazul în care vei consatata neregularități în funcționarea sculei electrice sau se vor auzi zgomote ciudate scula trebuie imediat deconectată şi scos ştecărul din priza de alimentare cu tensiune.
- Pentru a asigura răcirea corespunzătoare, orificiile de aerisire ale sculei trebuie să fie totdeauna curate şi ne astupate.

REGULI REFERITOR LA SECURITATEA UTILAJULUI CU LASER

Dispozitivul cu laser utilizat în construcția sculei electrice face parte din clasa 2, cu putere maximă de < 1 mW,.cu lungimea undei de radiație 650 nm. Asemenea dispozitiv nu este periculos pentru ochi, totuşi nu este permis să indreptați privirea direct spre sursa de radiație (pericol de orbire de scurtă durată)..

AVERTIZARE: Nu este permis să indreptați privirea direct spre fascicolul luminii de laser. Este periculos. Trebuie respectate regurile de securitate enumerate mai jos:

- Dispozitivul cu laser trebuie utilizat în conformitate cu recomandările producătorului.
- Nici odată să nu îndrepți intenționat sau din greşeală fascicolul luminii de laser spre oameni, animale sau spre alte obiecte în afară de obiectul prelucrat.
- Este interzisă îndreptarea, chiar doar întâmplătoare, a fascicolului luminii de laser spre ochii oamenilor şi animalelor pe o perioadă de timp mai lungă de 0,25 s, de exemplu transmitearea fascicoluli prin oglindă.
- Totdeauna trebuie să te asiguri că fascicolul luminii de laser este îndreptat spre materialul prelucrat, care nu are suprafața reflectantă. Tabla de metal sclipicios nu permite utilizarea fascicolului luminii de laser, deoarece poate duce la reflectarea periculoasă a luminii spre operator, spre alte persoane sau spre animale.
- Ansamblul dispozitivului de laser nu poate fi schimbat cu alt tip de dispozitiv. Tot felul de reparații trebuie să fie efectuate de către producător sau de persoană autorizată în acest domeniu.



LUMINA LASER, RADIATII LASER
NU TE UITA LA FASCICOLUL LASER
UTILAJ LASER DE CLASA 2-a
Lungimea razei: λ = 650 nm Putere de ieşire: < 1mW
EN 60825-1:1994+A2:2001+A1:2002

Alte reglări în afară de cele specificate în prezenta instrucţiune, sunt ameninţarea expunerii la radiaţiile laserului!

CONSTRUCTIA SI UTILIZAREA

Ferăstrăul pentru decupat este sculă electrică cu izolație de clasa II. Utilajul este acționat de motor cu colector alimentat de curent monofazic. Acest tip de scule electrice sunt utilizate la efectuarea tăierii în lemn, în materiale asemănătore cu lemnul, cât şi în materiale sintetice şi în metale. Acest tip de maşini pentru decupat, sunt utilizate la lucrări de renovare în domeniul construcțiilor cât şi la lucrări individuală de către amatori.(de meşterire)

Nu este permie de a utiliza scula electrică în dezacord cu destinaţia ei.

DESCRIEREA PGINILOR GRAFICE

Numerele de mai jos se referă doar la elementele utilajului prezentat în paginile grafice ale prezentei instrucțiuni.

1. Butonul pentru rglarea vitezei de lucru
2. Butonul întrerupătorurului
3. Butonul pentru blocarea întrerupătorurului
4. Stuțul pentru racordarea la sistem de aspirație
5. Placa tălpii
6. Butonul pentru rglarea mişcării pendulare
7. Laserul
8. Butonul întrerupătorului laserului

* Pot apare mici diferențe între figură şi produs

DESCRIEREA SEMNELOR GRAFICE

ATENTIE

AVERTISIMENT

MONTAJ / ASEZARI

INFORMATIIFORMATII

INZESTRAREA SI ACCESORIILE

1.	Pânze	- 3/1 buc
2.	Cheie hezagonală	- 1 buc
3.	Stuțul pentru racordarea la sistem de aspirație.	- 1 buc
4.	Ghidaj paralel	- 1 buc

PREGATIREA PENTRU LUCRU

SCHIMBAREA PANZEI DE FERASTRAU

Deconectează scula electrică deła alimentarea cu tensiune.

- Cu cheia hexagonală, uşurează strângerea şurubului de fixarea pânzei (**fig. A**).
- Bagă pânza adânc în dispozitivul de prindere.
- Dinții pânzei trebuie să fie îndreptați spre înainte.
- Strânge şurubul de fizare cu cheia hezagonală (**fig. A**).

Pânza ferăstrăului trebuie să fie bine aşezată pe rotița de gidaj (**10**) (**fig. A**).
Demontarea are loc în mod invers față de montaj. **Inainte de demontarea pânzei, trebuie să te asiguri că, utilajul este deconectat dela alimentarea cu tensiune.**
Pânzele utilizate trebuie să corespundă cu sistemul de fixare arătat pe **fig. F**

ASPIRATIA PRAFULUI

Utilajul este înzestrat cu sistem de suflarea şi eliminarea prafului, asigurând în acest mod curăţirea suprafeţei prelucrate. Sistemul petru suflarea şi eliminarea prafului acţionează mai efectiv, când apărătorea ferăstrăului este coborâtă.

LUCRUL / AJUSTAREA

PORNIREA / OPRIREA

Inainte de a conecta ferăstrăul la tensiunea de alimentare, trebuie să verifici dacă tensiunea corespunde cu tensiunea înscrisă pe plăcţa de fabricaţie situată pe scula electrică.

Pornirea: Apasă şi ţine apăsat butonul întrerupătorului **(2) (fig.B)**
Oprirea: Eliberează apăsarea butonului întrerupătorului **(2)**

Blocarea întrerupătorului (lucru de lungă durată)

Pornirea:

- Apasă şi ţine apăsat în această poziţie butonul întrerupătorului **(2)**
- Apasă butonul **(3)** de blocarea întrerupătorului **(fig.B)**
- Eliberează apăsarea butonului întrerupătorului **(2).**

Oprirea:

- Apasă şi eliberează apăsarea butonului întrerupătorului (**2**).

REGLAREA VITEZEI DE LUCRU

Viteza de rotire a motorului se ajustează prin rotirea şi aşezarea butonului (**1**) de reglarea vitezei pe poziţia preferată. Permite ajustarea vitezei de lucru a sculei electrice corespunzătoare materialului prelucrat. Domeniul de reglarea vitezei este cuprins între 1 şi 6.
Cu cât cifra de pe perimetrul butonului (1) (fig. C), este mai mare cu atât viteza de lucru a ferăstrăului este mai mare.

REGLAREA CURSEI DE PENDULARE A PANZEI

Eeste accesibilă posibilitatea reglării cursei de pendulare a pânzei, în afară de mişcarea de avans şi manevralitate, datorită căreia se pot ajusta parametrii de lucru a sculei electrice necesare prelucrării materialului respectiv.. Reglarea cursei de pendulare a pânzei se face cu butonul (**6**). Utilizând pânză de tip cuţit butonul de reglarea cursei de pendulare a pânzei, trebuie aşezat pe poziţia 0. La tăierea metalelor, se recomandă lubrefierea. Cele mai avantajoase curse de penulare asigură tabelul de mai jos.

In general tablă de metal :	0	Tablă de oţel :	0 – I
Tablă de aluminiu :	I – II	Material sintetic :	I – II
Placaj de lemn :	0 – I	Lemn :	I - III

AJUSTAREA PLACII, LA TAIEREA INCLINATA

Scula elctrica trebuie deconectata dela alimentarea cu tensiune

- Ridică apărătoarea pânzei şi uşurează cu cheia hexagonală strângerea şuruburilor de fixarea plăcii (**5**)
- Deplasează placa spre înapoi (**fig. E**).
- Ajustează placa sub unghiul preferat (după scară).
- Deplasează placa ajustată spre înainte.
- Inşurubează (strânge) şuruburile.

Scara permite ajustarea plăcii sub unghiurile 0˚, 15˚, 30˚ sau 45˚ (spre dreapta sau spre stânga) Imediat după ajustare pune cheia hexagonali la locul ei de păstrare.

MONTAJUL SI AJUSTAREA GHIDAJULUI (TĂIERE PARALELĂ)

Scula elctrica trebuie deconectata dela alimentarea cu tensiune
Ghidajul de tăiere paralelă poate fi montat atât pe partea dreaptă cât şi pe partea stângă a sculei electrice.
Inceputul citirii scării de pe ghidaj este dela crestătura de pe marginea platbandei. Ghidajul poate fi folosit şi la tăierea sub unghi între 0º şi 45º.)

- Uşurează strângerea şurubului de pe talpă (**5**).
- Bagă platbanda (cu scară) ghidajului în cele două orificii.
- Fixeaz-o prin strângerea şurubului.

ACTIONAREA LASERULUI

Utilizarea generatorului de laser

Lumina razelor de laser permite verificarea corectă a liniei de tăiere.
Generatorul de laser, cu care este înzestrată maşina, este prevăzut pentru a fi utilizat la tăiere de precizie.

- Apasă butonul întreruplui laserului (**8**).
- Generatorul va emite o linie roşie, vizibilă pe materialul de prelucrat.
- Tăierea trebuie efectuată în lungul acestei linii.
- După terminarea tăierii, generatorul trebuie deconectat.

Praful apărut în timpul tăierii poate înnăbuşi lumina laserului, de aceea generatorul trebuie periodic curăţat.
Este interzis să te uiţi direct la raza de laser şi nici odată să nu îndrepţi aceste raze spre alte persoane.

Reglarea laserului

Generatorul de laser este reglat de fabrică. Totuşi poate fi necesară reglarea în cazul în care, raza deviază dela linia de tăiere.

- Apasă butonul întreruplui laserului (**8**).
- Proiecția liniei trebuie să fie paralelă cu linia de tăiere. In caz când nu este paralelă cu linia de tăiere, se poate ajusta întorcând cu o cheie, piulița care fixează laserul (**7**), spre dreapta sau spre stânga, cu scopul de a obține linia razei paralelă cu linia de tăiere.

TAIEREA

- Coboară apărătoarea pânzei.
- Porneşte utilajul şi aşteaptă o clipă, până ce va prinde viteza maximă.
- Reazămă talpa ferăstrăului (**5**) pe materialul de prelucrat.
- Deplasează ferăstrăul lent, în lungul liniei de tăiere.
- In cazul tăierii curbe, ferăstrăul trebuie apăsat delicat.

RECOMANDARI REFERITOR LA UTILIZAREA CORECTA A FERASTRAULUI

Tăierea trebuie făcută uniform, cu atenție de a nu supraîncărca scula electrică. Apăsarea excesivă asupra ferăstrăului, acționează nefavorabil asupra pendulării pânzei, o frânează, micşorând eficacitatea tăierii. Dacă va apare necesitatea tăierii curbei atenuate, trebuie micşorată cursa pendulării, sau chiar oprită.

Dacă talpa ferăstrăului nu se deplasează pe materialul prelucrat însă se ridică, este pericol că poate plezni pânza.

TAIEREA METALELOR / TIPUL PANZELOR

La tăierea metalelor trebuie utilizate pânze corespunzătoare, cu mai mulți dinți.
Tăind metale, pânza trebuie lubrefiată (cu ulei de tăiere). Tăind fără lubrefiere pânza se uzează rapid. Alegerea celor mai avantajoase pânze asigură tabelul de mai jos:

Numărul de dinţi pe ţol	Lungimea	Domeniul de utilizare
24	80 mm	Oțel moale, metale neferoase
14		Metale neferoase, materiale sintetice
9		Lemn, placaj de lemn.

- Utilizați numai pânze corespunzătoare şi bine ascuțite.
- Nu utilizați pânze cu coada defectată..
- Utilizați numai pânze de tip corespunzător.

DESERVIREA SI INTRETINEREA

Inainte de a efectua ori ce fel de activităţi referitor la instalare, ajustare, reparaţie sau altă deservire trebuie neapărat scos ştecărul conductei de alimentare din priza cu tensiune

- Ferestrăul este un utilaj care nu necesită deservire. Totuşi se recomandă lubrefierea rotiței de ghidarea pânzei. O picătură de ulei aplicată la rotiță prelungeşte trăinicia ei.
- Când cărbunii se vor scurta (cam până la 4 mm) trebuie înlocuiți simultan.
- Ori ce fel de activități de desrvirea ferăstrăului trebuie încredințate unui servis autorizat, asigurând în acest mod fiabilitatea sculei electrice.
- Carcasa sculei se şterge cu o cârpă uscată. Nu este permisă întrebuințarea a nici unui fel de agent curățitor, deoarece poate defecta carcasa sculei.

Ori ce fel de defecte trebuie să fie eliminate de către servisul autorizat al firmei TOPEX.

PARAMETRII TEHNICI

DATE NOMINALE

Ferestrăul		
Parametrii		**Valoarea**
Tensiunea nominală de alimentare :		230 V AC
Frecvența curentului alternativ:		50 Hz
Putere nominală:		710 W
Frecvența curselor în gol:		500-3000 min^{-1}
Capacitatea de tăiere	în oțel în lemn materiale sintetice	10 mm 80 mm 20 mm
Lungimea cursei		18 mm
Inclinarea plăcii de bază în ambele sensuri		0º- 45º dreapta /stânga
Clasa izolației		II
Utilaj de laser de clasa		2
Puterea maximă a laserului		< 1mW
Lungimea undei de laser		650 nm
Greutate		2,1 kg
Anul producției		2008

DATE REFERITOR LA ZGOMOT SI VIBRATII

Nivelul presiunii acustice: Lp_A = 95 dB(A)
Nivelul puterii acustice: Lw_A = 106 dB(A)
Valoarea accelerației vibrațiilor: a_h = 4,48 m/s^2

PROTEJAREA MEDIULUI

Produsele acționate electric nu pot fi aruncate la deşeuri menajere, trebuie predate la utilizarea lor de către intreprinderile corespunzătoare. Informații referitor la utilizare poate da vânzătorul produsului respectiv sau organele locale. Utilajele electrice şi electronice uzate conțin substanțe dăunătoare mediului natural. Utilajele ne supuse reciclării sunt foarte periculoase pentru mediu şi pentru sănătatea oamenilor..

* Se rezervă dreptul la efectuarea schimbărilor.

"Topex SRL" Societate comandritară cu sediul în Varşovia str.Pograniczna 2/4 (în continuare "TOPEX") informează că, toate drepturile de autor referitor la instrucțiunile prezente (în continuare " instrucțiuni") atât conținutul, fotografiile , schemele, desenele cât şi compoziția, aparțin exclusiv TOPEX-ului fiind ocrotite de drept în baza legii din 4 februarie 1994, referitor la drepturile autorului şi similare (Legea 2006 nr.90 poz.631 cu republicările ulterioare). Copierea, schimbarea, publicarea, modificarea parțială sau totală cu scop comercial fără accepatrea în scris a TOPEX-ului, este strict interzisă şi poate fi trasă la răspundere de drept civil şi penal

GRAPHITE

DE

BETRIEBSANLEITUNG

BLATTSÄGE (SCHWEIFSÄGE)
58G071

ACHTUNG: LESEN SIE VOR DER INBETRIEBNAHME DIESES ELEKTROWERZEUGS GRÜNDLICH DIE VORLIEGENDE BETRIEBSANLEITUNG DURCH UND BEWAHREN SIE SIE AUF.

DETAILLIERTE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

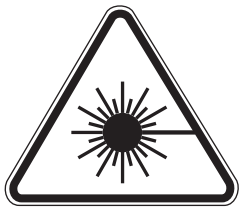
- Beim Sägen verwenden Sie immer Staubmasken, um die Atmungswege gegen den beim Sägen entstehenden Staub zu schützen.
- Vor dem Arbeitsbeginn überprüfen Sie sorgfältig das zu bearbeitende Material, um das Durchsägen von Nageln, Schreiben und anderen harten Gegenständen zu vermeiden.
- Sägen Sie keine Rohre mir der Schweifsäge durch.
- Sägen Sie kein Material durch, dessen Abmessungen (Stärke) die in den technischen Daten angegebenen Maße überschreiten.
- Vor dem Arbeitsbeginn überprüfen Sie, dass es unter dem zu bearbeitenden Material ausreichend Platz gibt, um den Arbeitstisch, Fußboden nicht zu beschädigen.
- Halten Sie die Schweifsäge mit der geschlossenen Hand fest.
- Vor dem Betätigen des Hauptschalters prüfen Sie nach, dass die Schweifsäge das Material nicht berührt.
- Greifen Sie mit Ihrer Hand nach keinen rotierenden Elementen.
- Vor dem Durchsägen von Fußböden, Wänden oder anderen Materialien überprüfen Sie, dass sie keine elektrischen Leitungen enthalten.
- Legen Sie die Schweifsäge nicht ab, wenn sie noch in Bewegung ist. Schalten Sie die Schweifsäge nicht ein, bevor Sie sie mit Ihrer Hand nicht festhalten.
- Um das Sägeblatt herauszunehmen, schalten Sie vorher die Schweifsäge mit dem Hauptschalter aus und warten Sie ab, bis das Sägeblatt zum Stillstand kommt. Anschließend trennen Sie die Schweifsäge von der Steckdose.
- Berühren Sie das Sägeblatt und das bearbeitete Material nicht unmittelbar nach der beendeten Arbeit. Diese Elemente können stark erhitzt sein und Verbrennung verursachen.
- Falls Sie ein untypisches Verhalten oder nicht normale Geräusche des Elektrowerkzeugs feststellen, schalten Sie es sofort aus und trennen Sie den Stecker von der Steckdose.
- Um ausreichende Kühlung des Gerätes zu gewährleisten, sorgen Sie dafür, dass die Lüftungsöffnungen im Gehäuse der Schweifsäge frei bleiben.

SICHERHEITSREGEL FÜR EIN LASERGERÄT

In der Konstruktion des Elektrowerkzeugs wurde ein Lasergerät der Klasse 2 mit der maximalen Leistung von < 1 mW bei der Strahlungswellenlänge von 650 nm verwendet. Dieses Lasergerät ist nicht für Ihr Sehvermögen schädlich. Man darf aber nicht direkt in der Richtung der Strahlungsquelle schauen (Gefahr durch momentane Blindheit).

WARNUNG. Schauen Sie nicht direkt in das Bündel des Laserlichtes. Es ist gefährlich. Beachten Sie folgende Sicherheitsregel.

- Das Lasergerät soll gemäß den Hinweisen des Herstellers gebraucht werden.
- Richten Sie niemals – gewollt oder ungewollt – das Bündel des Laserlichtes auf Menschen, Tiere oder Objekt, das kein zu bearbeitetes Objekt ist.
- Lassen Sie nicht, dass das Bündel des Laserlichtes zufälligerweise in die Augen von beistehenden Personen oder Tieren für länger als 0,25 s gerichtet wird, z.B. beim Richten des Laserlichtbündels mittels Spiegel.
- Überprüfen Sie stets, dass das Laserlicht auf das Material gerichtet ist, auf dem es keine reflektierenden Flächen gibt. Glänzendes Stahlblech lässt die Verwendung des laserlichtes nicht zu, denn es könnte zu einer gefährlichen Lichtreflexion kommen, die auf den Bediener, Dritte und Tiere gerichtet ist.
- Tauschen Sie die Lasereinheit gegen keinen anderen Gerätetyp aus. Lassen Sie alle Instandsetzungen durch den Hersteller oder eine autorisierte Fachkraft ausführen.



Die von den in dieser Betriebsanleitung angegebenen Regulierungen abweichenden Regulierungsarbeiten drohen damit, dass Sie der Laserbestrahlung ausgesetzt werden!

AUFBAU UND ANWENDUNG

Die Schweifsäge ist ein manuell betriebenes Elektrowerkzeug mit der II. Isolierklasse. Das Gerät wird mit einem einphasigen Kommutatormotor betrieben. Diese Art von Elektrogeräten wird breit zum Schneiden von Holz, holzähnlichen Steffen sowie Kunststoffen und Metallen verwendet. Der Anwendungsbereich dieser Werkzeuge umfasst die Ausführung von Sanierungs- und Bauarbeiten und aller Arbeiten, die Zuhause selbst durchgeführt werden (Heimwerker).

Nichtbestimmungsgemäße Verwendung des Elektrowerkzeugs ist nicht zugelassen

BESCHREIBUNG DER SEITEN MIT GRAPHIKEN

Die unten angeführte Nummerierung bezieht sich auf die Elemente des Gerätes, die auf den Seiten mit Graphiken dargestellt werden.

1. Einstellring für Betriebsgeschwindigkeit
2. Hauptschalter
3. Taste der Schalterverriegelung
4. Staubabsaugstutzen
5. Fußplatte
6. Einstellring für Pendelbewegung
7. Laser
8. Laser-Einschalttaste

* Es können Unterschiede zwischen der Abbildung und dem Produkt auftreten

BESCHREIBUNG FÜR VERWENDETE GPAPHISCHE ZEICHEN

ACHTUNG

WARNUNG

MONTAGE/EINSTELLUNGEN

INFORMATION

AUSSTATTUNG UND ZUBEHÖR

1.	Sägeblatt	- 3 St.
2.	Sechskantschlüssel	– 1 St.
3.	Staubabsaugstutzen	- 1 St.
4.	Parallele Führung	- 1 St.

BETRIEBSVORBEREITUNG

SÄGEBLATTE SPANNEN

Das Elektrowerkzeug von der Versorgung trennen.

- Mit dem Sechskantschlüssel die Befestigungsschraube für das Sägeblatt lösen (**Abb. A**).
- Das Sägeblatt bis zum Anschlag in die Aufnahme einschieben.
- Die Verzahnung des Sägeblattes soll nach vorne gerichtet werden.
- Die Schraube mit dem Sechskantschlüssel festziehen (**Abb. A**).

Beachten Sie dabei, dass das Sägeblatt richtig in der Führungsrolle (**10**) (**Abb. A**) sitzt.
Zum Demontieren des Sägeblattes ist das Montageverfahren umgekehrt anzuwenden. **Vor der Demontage vergewissern Sie sich, dass das Gerät vom Versorgungsnetz getrennt ist.**
Verwenden Sie die mit dem in der **Abb. F** dargestellten Spannsystem ausgerüsteten Sägeblätter**.**

STAUBABSAUGEN

Um den Staub von der Arbeitsfläche besser zu entfernen, ist die Schweifsäge mit ihrem eigenen Staubblassystem und Staubsaugsystem ausgestattet, das die Schneidefläche reinigt. Das Staubblas- und Staubsaugsystem arbeitet effizienter, wenn die Schutzabdeckung der Schweifsäge nach unten geschwenkt ist.

BETRIEB / EINSTELLUNGEN

EIN-/AUSSCHALTEN

Überprüfen Sie vor dem Einschalten der Schweifsäge, ob die auf dem Typenschild angegebene Spannung des Elektrowerkzeugs der Netzspannung entspricht.

Einschalten - Hauptschalter (**2)** drücken und in dieser Position halten (**Abb. B**).
Ausschalten – den Hauptschalter (**2**) freigeben.

Schalterarretierung (Dauerbetrieb)

Einschalten:

- Den Hauptschalter (**2**) drücken und in dieser Position halten.
- Die Taste des Schalters (**3**) (**Abb. B**) drücken.
- Den Schalter (**2**) freigeben.

Ausschalten:

- Die Taste des Schalters (**2)** drücken und freigeben.

BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT DER SCHWEIFSÄGE REGULIEREN

Die Drehzahlregulierung für den Motor der Schweifsäge erfolgt durch Drehen und Bringen des Stellrades (**1**) in die gewünschte Position. Dies lässt die Schwingzahl des Elektrowerkzeugs für materialgerechtes Arbeiten einstellen. Der Regelungsbereich ist 1 bis 6.
Je höher die Zahl am Einstellring (1) (Abb. C), desto höher die Betriebsgeschwindigkeit der Schweifsäge ist.

PENDELBEWEGUNG DES SÄGEBLATTES REGULIEREN

Neben der Regulierung der hin- und hergehenden Bewegung ermöglicht die verfügbare Regulierung der Pendelbewegung des Sägeblattes ermöglicht auch eine bessere Anpassung von Betriebsparametern des Elektrogerätes an die Anforderungen des bearbeiteten Materials. Die Pendelbewegung wird mit einem Einstellring (**6**) gesteuert. Beim Verwenden eines Messer-Sägeblattes bringen Sie den Einstellring für die Regulierung der Pendelbewegung in die Position 0. Beim Durchsägen von Metall wird es empfohlen, Schmieren zu verwenden. Die Auswahl des günstigsten Hubs der Pendelbewegung gibt die unten angeführte Tabelle an.

Metallblech allgemein:	0	Stahlblech:	0 – I
Alu-Blech:	I – II	Kunststoff:	I – II
Sperrholz:	0 – I	Holz:	I - III

FUSS REGULIEREN, BEIM SCHRÄGSCHNEIDEN

Das Elektrowerkzeug von der Versorgung trennen.

- Die Abdeckung des Sägeblattes aufheben und Befestigungsschrauben für den Fuß (**5**) mit dem Sechskantschlüssel lösen.
- Die Fußplatte nach hinten verschieben (**Abb. E**).
- Die Fußplatten unter dem gewünschten Winkel einstellen (Skala verwenden).
- Den eingestellten Fuß nach vorne verschieben.
- Schrauben festziehen.

Die Skala lässt den Fuß unter dem Winkel 0°, 15°, 30° oder 45° (links oder rechts) einstellen. Nach der Regulierung bringen Sie den Sechskantschlüssel in die dafür bestimmte Ablagestelle.

MONTAGE UND EINSTELLUNG DER FÜHRUNG (PARALLELES SCHNEIDEN)

Das Elektrowerkzeug von der Versorgung trennen.
Die Führung für das parallele Schneiden kann an der linken oder rechten Seite des Elektrowerkzeugs angebracht werden. Das Ablesen der Skala auf der Führung fängt mit dem Anschneiden an der Seite der Flachstangen an. Die Führung kann ebenfalls zum Schrägschneiden im Bereich von 0° bis 45° eingesetzt werden.

- Die Schrauben am Fuß (**5**) lösen.
- Die Flachstange der Führung mit der Skala in zwei Öffnungen stecken.
- Befestigen durch festziehen von Schrauben.

LASERFUNKTION

Lasergenerator verwenden
Das Laserlicht ermöglicht eine bessere Kontrolle der Schneidelinie.
Der Lasergenerator, mit dem die Maschine ausgestattet ist, wird für das Feinschneiden bestimmt.

- Die Taste der Laser-Einschalttaste (**8**) drücken.
- Der Lasergenerator wir eine rote Linie ausstrahlen, die auf dem Material sichtbar wird.
- Das Schneiden soll entlang dieser Linie erfolgen.
- Nach dem Beendigen des Schneidens schalten Sie den Lasergenerator aus.

Der beim Schneiden entstehende Staub kann das Laserlicht dämpfen. Deswegen sollen Sie ab und zu den Lasergenerator reinigen.
Schauen Sie nie direkt in den Laserlichtstrahl und Richter Sie den Laserstrahl auf keine Person.

Laserregulierung
Der Lasergenerator wurde werkseitig eingestellt. Seine Regulierung wird nur dann gebraucht, wenn der geworfene Lichtstrahl von der Schneidelinie abweicht.

- Die Taste der Laser-Einschalttaste (**8**) drücken.
- Die geworfene Linie soll parallel zur bestimmten Schneidelinie verlaufen. Wird sie nicht parallel zum Anschnitt verlaufen, so sollen Sie mit dem Werkzeugschlüssel die Muter für die Laseraufnahme (**7**) links oder rechts drehen, bis die rote Linie und der Anschnitt parallel verlaufen.

SCHNEIDEN

- Schwenken Sie die Abdeckung des Sägeblattes nach unten.
- Betätigen Sie die Schweifsäge und abwarten, bis die max. Geschwindigkeit erreicht wird.
- Stützen Sie den Fuß der Schweifsäge (**5**) auf das zu schneidende Material.
- Dadurch können Sie die Schweifsäge an der vorher bestimmten Schneidelinie verschieben.
- Beim Schneider an der Kurve drücken Sie leicht auf die Schweifsäge.

HINWEISE ZUM BESTIMMUNGSGEMÄSSEN GEBRAUCH DER SCHWEIFSÄGE

Führen Sie den Schnitt gleichmäßig aus und beachten dabei, dass das Elektrowerkzeug nicht überlastet wird. Beim übermäßigen Andrücken auf das Sägeblatt wird die Pendelbewegung gebremst, was sich dann negativ auf die Schneideleistung auswirken wird. Fall Sie einen Schnitt im leichten Bogen auszuführen haben, reduzieren Sie die Pendelbewegung oder schalten Sie sie komplett aus.

Falls der Fuß der Schweifsäge sich am bearbeiteten Material nicht verschiebt, sondern angehoben wird, kann es zum Brechen des Sägeblattes kommen.

METALL DURCHSCHNEIDEN / SÄGEBLATTARTEN

Zum Durchschneiden von Metall verwenden Sie geeignete Sägeblätter mit größerer Zahnzahl.
Beim Durchschneiden von Metall setzen Sie ein entsprechendes Schmiermittel (Schneideöl) ein. Das Durchschneiden von Metall ohne Schneideöl führt zum vorzeitigen Verschleiß des Sägeblattes. Die unten angeführte Tabelle gibt die Auswahl der günstigsten Sägeblätter an:

Zahnanzahl pro Zoll	Länge	Anwendungsbereich
24	80 mm	Weicher Stahl, Nichteisenmetalle.
14		Nichteisenmetalle, Kunststoffe.
9		Holz, Sperrholz.

- Verwenden Sie nur geeignete und scharfe Sägeblätter.
- Verwenden Sie keine Sägeblätter mit beschädigter Aufnahme.
- Setzen Sie geeignete Arten von Sägeblättern ein.

BEDIENUNG UND WARTUNG

Vor allen Montage-, Einstellungs-, Reparatur- oder Bedienungsarbeiten trennen Sie den Stecker der Versorgungsleitung von der Netzsteckdose.

- Die Schweifsäge ist ein wartungsfreies Werkzeug. Allerdings wird es empfohlen, die Führungsrolle für das Sägeblatt zu schmieren. Ein an dieser Stelle verwendete Öltropfen wird die Lebensdauer der Rolle verlängern.
- Wenn die Kohlebürsten verschleißen (werden ca. 4 mm hoch), tauschen Sie die beiden Kohlebürsten gleichzeitig aus.
- Mit der Beauftragung der berechtigten Kundendienststelle mit der Ausführung aller Pflege- und Wartungsarbeiten bekommen Sie die Garantie, dass Ihr Elektrowerkzeug zuverlässig arbeitet.
- Das Werkzeugsgehäuse ist mit einem trockenen Tuch zu wischen. Zur Reinigung darf man keine Reinigungsmittel verwenden, weil sie eine Beschädigung des Werkzeugsgehäuses verursachen können.

Alle Störungen sind durch den autorisierten Kundendienst der Fa. TOPEX zu beheben.

TECHNISCHE PARAMETER

NENNWERTE

Schweifsäge		
Nennparameter		**Wert**
Nennspannung Versorgung:		230 V AC
Frequenz Wechselstrom:		50 Hz
Nennleistung:		710 W
Hubanzahl, Leerlauf:		500-3000 min^{-1}
Max. Schnitttiefe:	Stahl	10 mm
	Holz	80 mm
	Kunststoff	20 mm
Hub Sägeblatt		18 mm
Winkelregulierung Fuß		0^{o}- 45^{o} links/rechts
Isolierklasse		II
Lasergerät Klasse		2
Max. Laserleistung		< 1mW
Laser-Wellenlänge		650 nm
Masse		2,1 kg
Baujahr		2008

LÄRM- UND SCHWINGUNGSANGABEN

Schalldruckpegel L_{pA} = 95 dB(A)
Schalleistungspegel L_{WA} = 106 dB(A)
Gewogener Wert der Schwingungsbeschleunigung: a_h = 4,48 m/s^2

UMWELTSCHUTZ

Werfen Sie elektrisch betriebene Produkte nicht in den Hausmüll, sondern einer umweltgerechten Wiederverwertung zuführen. Fragen Sie den Vertreiber oder lokale Verwaltung nach Informationen über die Entsorgung. Elektro- und Elektronik- Altgeräte enthalten Substanzen, die für die Umwelt nicht neutral sind. Das der Wiederverwertung nicht zugeführte Gerät stellt eine potentielle Gefahr für die Umwelt und Gesundheit der Menschen dar.

* Änderungen vorbehalten.

„TOPEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa mit Sitz in Warschau, ul. Pograniczna 2/4 (nachfolgend: „TOPEX") teilt mit, dass alle Urheberrechte auf den Inhalt der vorliegenden Betriebsanleitung (nachfolgend: „Betriebsanleitung"), darunter u. a. derer Text, Bilder, Schemata, Zeichnungen, sowie Anordnung, ausschließlich TOPEX angehören und laut Gesetz über das Urheberrecht und verwandte Rechte vom 4. Februar 1994 (GBl. 2006 Nr. 90 Pos. 631 mit späteren Änderungen) rechtlich geschützt werden. Das Kopieren, Verarbeiten, Veröffentlichen sowie Modifizieren der gesamten Betriebsanleitung bzw. derer Einzelelemente für kommerzielle Zwecke ohne Einwilligung von TOPEX in Schriftform ist streng verboten und kann zivil- und strafrechtlich verfolgt werden.

GRAPHITE

LT

APTARNAVIMO INSTRUKCIJA

SIAURAPJŪKLIS
58G071

DĖMESIO: PRIEŠ PRADĖDAMI NAUDOTIS ELEKTRINIU ĮRANKIU ĮDĖMIAI PERSKAITYKITE ŠIĄ INSTRUKCIJĄ IR SAUGOKITE JĄ TOLIMESNIAM NAUDOJIMUI.

DETALIOS SAUGUMO TAISYKLĖS

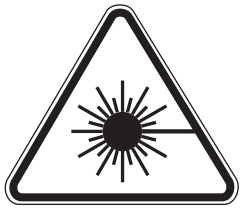
- Kvėpavimo organus nuo pjovimo metu kylančių dulkių apsaugokite respiratoriumi.
- Vengdami įpjauti vinis, varžtus ir kitus kietus daiktus, prieš pradėdami pjauti įdėmiai patikrinkite apdorojamą medžiagą.
- Siaurapjūklio nenaudokite vamzdžiams pjauti.
- Nepjaukite storesnio ruošinio nei nurodyta techninių duomenų lentelėje.
- Prieš pradėdami pjauti patikrinkite ar po apdorojamu ruošiniu yra užtektinai vietos, kad pjūkliuku nepažeistumėte stalo, grindų.
- Siaurapjūklį laikykite tvirtai suspaudę rankose.
- Prieš paspausdami jungiklį įsitikinkite ar siaurapjūklis nesiliečia prie apdorojamos medžiagos paviršiaus.
- Nelieskite rankomis besisukančių įrankio detalių.
- Prieš pradėdami pjauti grindis, sieną arba kitas medžiagas įsitikinkite, kad jose nėra elektros laidų.
- Nepadėkite siaurapjūklio jeigu jo detalės vis dar juda. Nejunkite siaurapjūklio nepaėmę jo tvirtai į rankas.
- Norėdami išimti pjūkliuką visų pirma siaurapjūklį išjunkite jungikliu ir palaukite kol pjūkliukas nustos judėti. Tuomet išjunkite įrankį iš elektros įtampos lizdo.
- Tik pabaigę darbą nesilieskite prie pjūkliuko ar apdorojamos medžiagos. Šie elementai gali būti labai įkaitę, todėl galite nudegti.
- Pastebėję neįprastą elektrinio įrankio veikimą arba skleidžiamus nebūdingus garsus tuojau pat jį išjunkite ir ištraukite elektros laido kištuką iš elektros lizdo.
- Tinkamas aušinimas užtikrinamas tuomet kai siaurapjūklio korpuse esančios ventiliacijos ertmės yra atviros.

SAUGAUS NAUDOJIMOSI LAZERINIU ĮRENGINIU TAISYKLĖS

Elektriniame įrankyje yra įmontuotas 2 klasės lazerinis įrenginys, kurio didžiausia galia, esant nm spindulio bangos ilgiui yra < 1 nm. Šis įrenginys nekenkia regėjimui, tačiau nereikėtų žiūrėti į tiesioginius lazerio spindulius (rizika, jog trumpam gali sutrikti regėjimas).

ĮSPĖJIMAS. Nežiūrėkite į tiesioginį lazerio spindulį. Tai yra pavojinga. Laikykitės toliau išvardintų saugumo taisyklių.

- Lazerinį įrenginį naudokite laikydamiesi gamintojo nurodymų.
- Sąmoningai ar nesąmoningai niekada nekreipkite lazerinio spindulio į žmones, gyvūnus arba kitus objektus, išskyrus apdorojamą medžiagą.
- Venkite net atsitiktinai į pašalinio asmens ar gyvūno akis nukreipti lazerinį spindulį ilgesniam nei 0,25 s laikui, pavyzdžiui kreipiant spindulį į veidrodį.
- Visada patikrinkite ar lazerio spindulys nėra nukreiptas į šviesą atspindinčios medžiagos paviršių. Nenaudokite lazerinio spindulio apdorodami blizgų plieninės skardos lakštą, nes nuo jos atsispindintys lazeriniai spinduliai gali nukrypti vartotojo, trečiųjų asmenų arba gyvūnų link.
- Nekeiskite lazerinio įrenginio kito tipo įrenginiu. Visus patobulinimo darbus gali atlikti tik gamintojas arba autorizuotos įmonės meistrai.



LAZERINIS SPINDULYS; LAZERINIS SPINDULIAVIMAS;
NEŽIŪRĖKITE Į LAZERIO SPINDULĮ;
2 KLASĖS LAZERINIS ĮRENGINYS
Spindulio bangos ilgis: 650 nm; Intensyvumas: < 1mW
EN 60825-1:1994+A2:2001+A1:2002

Šioje instrukcijoje neišvardinti nustatymai kelia pavojų nukentėti nuo lazerinio spindulio poveikio!

KONSTRUKCIJA IR PASKIRTIS

Siaurapjūklis yra elektrinis rankinis įrankis, turintis II izoliacijos klasę. Jis varomas vienfaziu varikliu. Šio tipo elektriniai įrankiai dažniausiai naudojami medžio ir medienos gaminių, plastmasės ir metalo pjovimui. Įrankio panaudojimo sritys yra remonto, statybos bei kiti mėgėjiški darbai (meistravimo darbai).

Draudžiama naudoti įrankį ne pagal paskirtį.

GRAFINIŲ PUSLAPIŲ APRAŠYMAS

Numeriais pažymėti įrankio elementai atitinka šios instrukcijos grafiniuose puslapiuose pavaizduotus elementus.

1. Pjovimo greičio reguliavimo rankenėlė
2. Jungiklio mygtukas
3. Jungiklio blokavimo mygtukas
4. Dulkių nusiurbimo jungtis
5. Pagrindo plokštė
6. Švytuoklinio judesio reguliavimo rankenėlė
7. Lazeris
8. Lazerio jungiklio mygtukas

* Tarp paveikslo ir gaminio galimas nedidelis skirtumas

PANAUDOTŲ GRAFINIŲ ŽENKLŲ APRAŠYMAS

DĖMESIO

ATSARGIAI

MONTAVIMAS IR NUSTATYMAI

INFORMACIJA

KOMPLEKTAVIMAS IR PRIEDAI

1.	Pjūkliukas	- 3 vnt.
2.	Šešiakampis raktas	- 1 vnt.
3.	Dulkių nusiurbimo jungtis	- 1 vnt.
4.	Lygiagreti kreipiančioji	- 1 vnt.

PASIRUOŠIMAS DARBUI

PJŪKLIUKO TVIRTINIMAS

Išjunkite įrankį iš įtampos šaltinio.

- Šešiakampiu raktu (**pav. A**) atlaisvinkite pjūkliuko tvirtinimo sraigtą.
- Pjūkliuką iki galo įstumkite į griebtuvą.
- Pjūkliuko dantukai turi būti nukreipti į priekį.
- Šešiakampiu raktu (**pav. A**) prisukite sraigtą.

Atkreipkite dėmesį, kad pjūkliukas būtų teisingai įstatytas į kreipiantįjį ritinį (**10**) (**pav. A**).
Pjūkliukas nuimamas atvirkštiniu jo uždėjimui eiliškumu. **Prieš nuimdami pjūkliuką įsitikinkite, kad įrenginys yra išjungtas iš elektros įtampos šaltinio.**
Naudokite pjūkliukus turinčius **F pav**., parodytą tvirtinimo sistemą.

DULKIŲ NUSIURBIMAS

Siekiant pagerinti dulkių šalinimą nuo apdorojamo paviršiaus, siaurapjūklyje įmontuota dulkių nupūtimo sistema, kurios dėka pjaunamas paviršius visada išlieka švarus. Dulkių išmetimo ir nusiurbimo sistemos funkcionuoja veiksmingiau kai siaurapjūklio apsauginis dangtis yra nuleistas žemyn.

DARBAS IR NUSTATYMAI

ĮJUNGIMAS IR IŠJUNGIMAS

Prieš įjungdami siaurapjūklį į elektros įtampos tinklą būtinai patikrinkite ar tinklo įtampa atitinka įtampą nurodytą ant elektrinio įrankio esančioje lentelėje.

Įjungimas – paspauskite jungiklio mygtuką (**2**) ir jį prilaikykite (**pav. B**).
Išjungimas – atleiskite jungiklio mygtuką (**2**).

Jungiklio blokavimas (nepertraukiamas darbas)

Įjungimas:
- Paspauskite jungiklio mygtuką (**2**) ir jį prilaikykite.
- Paspauskite jungiklio blokavimo mygtuką (**3**) (**pav. B**).
- Jungiklio mygtuką atleiskite (**2**).

Išjungimas:
- Paspauskite ir atleiskite jungiklio mygtuką (**2**).

SIAURAPJŪKLIO PJOVIMO GREIČIO REGULIAVIMAS

Rotacinio variklio greitis reguliuojamas sukant ir nustatant greičio reguliavimo rankenėlę (**1**) į reikiamą padėtį. Dėl to atsiranda galimybė pritaikyti elektrinio įrankio veikimo greitį atsižvelgiant į apdorojamos medžiagos savybes. Greičio reguliavimo ribos yra nuo 1 iki 6.
Kuo didesnis skaičius yra ant reguliavimo rankenėlės apvado (1) (pav. C), tuo didesnis siaurapjūklio veikimo greitis.

PJŪKLIUKO ŠVYTUOKLINIO JUDESIO REGULIAVIMAS

Be galimybės reguliuoti pjūkliuko grįžtamąjį judesį dėl kurio yra lengviau atlikti įrankio nustatymus atsižvelgiant į apdorojamos medžiagos savybes dar galimas ir pjūkliuko švytuoklinio judesio reguliavimas. Švytuoklinis judesys reguliuojamas rankenėle (**6**). Naudojant peilio tipo pjūkliuką švytuoklinio judesio reguliavimo rankenėlę nustatykite ties simboliu 0. Pjaunant metalą rekomenduojama naudoti tepalą. Tiksliausiai švytuoklinis judesys nustatomas pagal lentelėje pateiktus duomenis.

Visi rūšių metalo lakštai:	0	Plieno lakštai:	0 – I
Aliuminio lakštai:	I – II	Plastmasė:	I – II
Fanera:	0 – I	Mediena:	I - III

PAGRINDO PLOKŠTĖS PADĖTIES REGULIAVIMAS PJAUNANT KAMPU

Elektrinį įrankį išjunkite iš įtampos šaltinio.
- Pakelkite apsauginį pjūkliuko dangtį ir šešiakampiu raktu atsukite pagrindo plokštės tvirtinimo varžtus (**5**).
- Pagrindo plokštę pastumkite atgal (**pav. E**).
- Pasukite pagrindo plokštę reikiamu kampu (naudokitės skale).
- Nustatę pagrindo plokštės padėtį pastumkite ją į priekį.
- Prisukite varžtus.

Skalės pagalba pagrindo plokštę galima pasukti 0°, 15°, 30° arba 45° kampu (į dešinę arba į kairę). Nustačius pagrindo plokštės padėtį šešiakampį raktą tuoj pat įstatykite į jam skirtą lakiklį.

KREIPIANČIOSIOS MONTAVIMAS IR NUSTATYMAS (LYGIAGRETUS PJŪVIS)

Elektrinį įrankį išjunkite iš įtampos šaltinio.
Lygiagretaus pjūvio kreipiančiąją galima tvirtinti dešinėje arba kairėje elektrinio įrankio pusėje.
Pirmąja padala ant kreipiančiosios skalės laikoma įpjova esanti ant plokščiojo šono. Kreipiančiąją galima naudoti ir pjaunant nuo 0° iki 45° kampu.

- Atlaisvinkite pagrindo plokštumos tvirtinimo varžtus (**5**).
- Kreipiančiosios plokštelę su skale įstatykite į dvi ertmes.
- Pritvirtinkite varžtais.

LAZERIO VEIKIMAS

Lazerinio įrenginio naudojimas

Lazerio spindulio pagalba lengviau kontroliuoti pjūvio liniją.
Įrankyje įmontuotas lazerinis įrenginys yra skirtas tiksliems pjūviams atlikti.

- Paspauskite lazerinio įrenginio (**8**) įjungimo mygtuką.
- Įjungus įrenginį suprojektuojama raudona linija, gerai matoma ant ruošinio.
- Pjaukite išilgai linijos
- Baigę pjauti lazerinį įrenginį išjunkite.

Pjūvio metu kilusios dulkės gali pablogini lazerio spindulio matomumą, todėl periodiškai įrenginį reikia valyti. Niekada tiesiogiai nežiūrėkite į lazerinį spindulį ir nekreipkite jo į kitą asmenį.

Lazerinio įrenginio reguliavimas

Lazerinis įrenginys įmontuotas gamykloje. Jį reguliuoti galima tik tuomet, kai projektuojamas spindulys nukrypsta nuo pjūvio linijos.

- Paspauskite lazerinio įrenginio (**8**) įjungimo mygtuką.
- Projektuojamo spindulio linija turi būti lygiagreti pažymėtai pjūvio linijai. Jeigu ji nelygiagreti įpjovai, tuomet plokščiu raktu sukite lazerinio įrenginio tvirtinimo veržlę (**7**) į kairę arba į dešinę tol, kol raudona linija sutaps su įpjovos linija.

PJOVIMAS

- Nuleiskite apsauginį pjūkliuko dangtį.
- Įjunkite siaurapjūklį ir palaukite kol jis ims veikti didžiausiu greičiu.
- Atremkite pagrindo plokštę (**5**) į numatytą pjauti ruošinį.
- Siaurapjūklį lėtai stumkite prieš tai nusibrėžta pjūvio linija.
- Pjaudami kreivę siaurapjūklį spauskite labai atsargiai.

PATARIMAI KAIP TEISINGAI NAUDOTIS ELEKTRINIU SIAURAPJŪKLIU

Pjaukite tolygiai, nespauskite, kad neperkrautumėte įrankio. Per stipriai spaudžiant pjūkliuką sulėtėja švytuoklinis judesys, tai turi įtaką pjūvio kokybei. Prireikus pjauti ovalą švytuoklinis judesys sumažinamas arba visai išjungiamas.

Jeigu siaurapjūklio pagrindo plokštė nejuda apdorojamos medžiagos paviršiumi ir yra pakilusi atsiranda pavojus, kad pjūkliukas gali sulūžti.

METALO PJOVIMAS IR PJŪKLIUKŲ RŪŠYS

Metalui pjauti naudokite tinkamus pjūkliukus su didesniu kiekiu dantukų.
Pjaunant metalą naudokite specialų tepalą. Pjaunant metalą prieš tai nesutepus tepalu greičiau susidėvi pjūkliukas. Naudodamiesi lentelėje esančiais duomenimis teisingai pasirinkite reikiamą pjūkliuko rūšį:

Dantų skaičius	Ilgis	Tinka pjauti
24	80 mm	Minkštą plieną, bimetalą.
14		bimetalą, plastmasę.
9		Medį, fanerą.

- Naudokite tik tinkamus ir aštrius pjūkliukus.
- Nenaudokite susidėvėjusių pjūkliukų.
- Naudokite tik tinkamų rūšių pjūkliukus.

APTARNAVIMAS IR SAUGOJIMAS

Prieš atlikdami, bet kokius montavimo, reguliavimo, remonto ar aptarnavimo darbus ištraukite elektros laido kištuką iš elektros įtampos lizdo.

- Siaurapjūkliui papildomo aptarnavimo nereikia. Tačiau rekomenduojama periodiškai sutepti pjūkliuką, kreipiantįjį ritinį. Sutepti nedideliu kiekiu tepalo kreipiantieji ratiniai eksploatuojami ilgiau.
- Vienu metu būtina pakeisti abu susidėvėjusius anglinius šepetėlius (mažesnius nei 4 mm).
- Visus siaurapjūklio aptarnavimo ir priežiūros darbus patikėdami įgaliotam įmonės servisui užtikrinsite įrankio patikimumą.
- Įrankio korpusą valykite sauso audinio skiaute. Nenaudokite jokios rūšies valiklių, kurie gali pažeisti įrankio korpusą.

Visų rūšių gedimai turi būti šalinami autorizuotuose įmonės TOPEX servisuose

TECHNINIAI DUOMENYS

NOMINALŪS DUOMENYS

Siaurapjūklis		
Nominalus dydis		**Vertė**
Nominali įtampa:		230 V AC
Kintančios srovės dažnis:		50 Hz
Nominali galia:		710 W
Judesių skaičius be apkrovos:		500-3000 min^{-1}
Didžiausias pjūvio gylis:	plienas medis plastmasė	10 mm 80 mm 20 mm
Pjūklelio eiga		18 mm
Pado pasvirimo kampo reguliavimas		0^o - 45^o į dešinę ir kairę
Apsaugos klasė		II
Lazerinio prietaiso klasė		2
Didžiausias lazerio spindulio intensyvumas		< 1mW
Lazerio spindulio bangos ilgis		650 nm
Svoris		2,1 kg.
Pagaminimo metai		2008

INFORMACIJA APIE TRIUKŠMĄ IR VIBRACIJĄ

Garso slėgio lygis: Lp_A = 95 dB(A)
Garso galios lygis: Lw_A = 106 dB(A)
Vibracijos pagreičio vertė a_h = 4,48 m/s^2

APLINKOS APSAUGA

Elektrinių gaminių negalima išmesti kartu su buities atliekomis, juos reikia atiduoti į atitinkamą atliekų perdirbimo įmonę. Informacijos apie atliekų perdirbimą kreiptis į pardavėją arba vietos valdžios institucijas. Susidėvėję elektriniai ir elektroniniai prietaisai turi gamtai kenksmingų medžiagų. Antriniam perdirbimui neatiduoti prietaisai kelia pavojų aplinkai ir žmonių sveikatai.

* Pasiliekame teisę daryti pakeitimus.

„TOPEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa" (toliau: „TOPEX"), kurios buveinė yra Varšuvoje, ul. Pograniczna 2/4 informuoja, kad visos šios instrukcijos (toliau: „instrukcija") autorinės teisės, tai yra šioje instrukcijoje esantis tekstas, nuotraukos, schemos, paveikslai bei jų išdėstymas priklauso tik TOPEX ir yra saugomos pagal 1994 metais, vasario 4 dieną, dėl autorių ir gretutinių teisių apsaugos, priimtą įstatymą (t.y., nuo 2006 metų įsigaliojęs įstatymas Nr. 90, vėliau 631 su įstatymo pakeitimais). Neturint raštiško TOPEX sutikimo kopijuoti, perdaryti, skelbti spaudoje, keisti panaudojant komerciniams tikslams visą ar atskiras instrukcijos dalis yra griežtai draudžiama bei gresia civilinė ar baudžiamoji atsakomybė.

GRAPHITE

LIETOŠANAS INSTRUKCIJA LV

FIGŪRZĀĢIS
58G071

UZMANĪBU! PIRMS UZSĀKT LIETOT ELEKTROINSTRUMENTU, NEPIECIEŠAMS UZMANĪGI IZLASĪT DOTO INSTRUKCIJU UN SAGLABĀT TO.

DETALIZĒTIE DROŠIBAS NOTEIKUMI

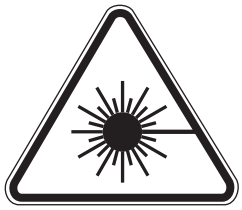
- Zāģēšanas laikā nepieciešams izmantot pretputekļu maskas, lai pasargātu elpošanas ceļus.
- Lai nepārgrieztu naglas, skrūves un citus cietus priekšmetus, pirms uzsākt darbu nepieciešams detalizēti izpētīt apstrādājamo materiālu.
- Ar figūrzāģi nedrīkst pārzāģēt caurules.
- Nedrīkst pārzāģēt to materiālu, kura izmēri (biezums) ir lielāks par izmēriem, kuri ir minēti tehniskos datos.
- Pirms darba uzsākšanas nepieciešams pārbaudīt, vai zem apstrādājamā materiāla ir pietiekoši daudz vietas, lai nesabojātu galdu vai grīdu.
- Pirms nospiest slēdža pogu, nepieciešams pārliecināties, ka figūrzāģis nepieskaras materiālam.
- Nedrīkst pieskarties kustīgām daļām.
- Pirms grīdas, sienas vai cita metāla pārzāģēšanas nepieciešams pārliecināties, ka tajos neatrodas elektrokabeļi.
- Figūrzāģi nedrīkst nolikt, ja tā daļas vēl kustas. Figūrzāģi nedrīkst ieslēgt, kamēr tas netiek satverts ar roku.
- Lai izņemtu zāģasmeni no figūrzāģa, nepieciešams vispirms izslēgt slēdzi un pagaidīt, kamēr figūrzāģis pārstās darboties. Tad atslēgt elektroinstrumentu no elektrotīkla.
- Nedrīkst pieskarties pie zāģasmeņa vai apstrādājamā materiāla uzreiz pēc darba pabeigšanas. Šie elementi var būt stipri sasildīti un var izraisīt apdegumu.
- Gadījumā, ja elektroinstruments uzvedās netipiski vai parādās dīvainās skaņas, nepieciešams uzreiz izslēgt to un izņemt kontaktdakšu no kontaktligzdas.
- Lai nodrošinātu atbilstošu atdzesēšanu, figūrzāģa korpusa ventilācijas spraugām ir jābūt vaļīgām.

LĀZERIERĪCES DROŠĪBAS NOTEIKUMI

Lāzerierīce, kura ir iebūvēta elektroinstrumenta konstrukcijā, pieder 2. klasei, tās maksimālā jauda ir <1 mW ar starojuma viļņa garumu 650 nm. Šī ierīce nav bīstama redzei, tomēr nedrīkst skatīties tieši starojuma avotā (pastāv īslaicīgā akluma bīstamība).

BRĪDINĀJUMS. Nedrīkst tieši skatīties uz lāzergaismu. Tas nav droši. Nepieciešams ievērot zemāk minētos drošības noteikumus.

- Lāzerierīci nepieciešams izmantot saskaņā ar ražotāja ieteikumiem.
- Nekad nedrīkst tieši vai netieši virzīt lāzergaismas staru uz cilvēku, dzīvnieku vai citu objektu pusi, izņemot apstrādājamo objektu.
- Nedrīkst nejauši virzīt lāzergaismas staru nepiederīgo personu vai dzīvnieku acīs uz laiku, kas ir ilgāks par 0.25 sek., piemēram, virzot gaismu ar spogulīti.
- Nepieciešams vienmēr pārliecināties, ka lāzergaisma tiek virzīta uz materiālu, kuram nav atstarojošo virsmu. Spīdošā tērauda līste nav piemēta apstrādāšanai ar lāzergaismu, jo šī gaisma var nejauši atstaroties operatora, trešo personu vai dzīvnieku virzienā.
- Lāzerkompleksu nedrīkst mainīt pret citu. Visa veida labojumi ir jāveic ražotājam vai autorizētām personām.



Cita veida regulācijas, kuras nav minētas dotajā instrukcijā, var novest pie nopietniem lāzera starojuma kaitējumiem!

UZBŪVE UN PIELIETOJUMS

Figūrzāģis ir roku II elektroizolācijas klases elektroinstruments. Tā piedziņu veido vienfāzes kolektora dzinējs. Šī tipa elektroinstrumentus bieži lieto koksnes, koksnei līdzīgo materiālu, metāla un plastmasas zāģēšanai. Figūrzāģa pielietošanas sfēras ir sekojošas: būvniecības-remontdarbu veikšana, kā arī visa veida mājamatniecības darbu veikšana.

Elektroinstrumentu nedrīkst izmantot nesaskaņā ar tā izraudzīšanu.

GRAFISKĀS DAĻAS APRAKSTS

Zemāk minētā numerācija attiecās uz tiem instrumenta elementiem, kuri ir minēti dotās instrukcijas grafiskajā daļā.

1. Darbības ātruma regulācijas grieztuvīte
2. Slēdža poga
3. Slēdža bloķēšanas poga
4. Putekļu atsūkšanas adapteris
5. Pamatnes plātne
6. Svārsta mehānisma regulācijas grieztuvīte
7. Lāzers
8. Lāzera slēdža poga

* Zīmējums un izstrādājums var nedaudz atšķirties.

SIMBOLU APRAKSTS

PIEZĪME

BRĪDINĀJUMS

MONTĀŽA/IESTATĪJUMI

INFORMĀCIJA

APRĪKOJUMS UN PIEDERUMI

1.	Zāģasmens	- 3 gab.
2.	Sešstūra atslēga	- 1 gab.
3.	Putekļu atsūkšanas adapteris	- 1 gab.
4.	Paralēlā vadīkla	- 1 gab.

SAGATAVOŠANĀS DARBAM

ZĀĢASMEŅA STIPRINĀŠANA

Atslēgt elektroinstrumentu no elektrotīkla.

- Atslābināt zāģasmeņa turētāja nostiprinātājskrūves ar sešstūra atslēgas palīdzību (**A zīm.**).
- Ielikt zāģasmeni līdz galam turētājā.
- Zāģasmens zobiem ir jābūt vērstiem uz priekšu.
- Aizgriezt skrūves ar sešstūra atslēgas palīdzību (**A zīm.**).

Nepieciešams pievērst uzmanību tam, lai zāģasmens būtu pareizi ievietots vadīklas rullītī (**10**) (**A zīm**.)
Zāģasmeņa demontāža ir tieši pretēja tā montāžai. **Pirms demontāžas nepieciešams pārliecināties, ka instruments ir atslēgts ne elektrotīkla.**
Nepieciešams lietot zāģasmeņus ar tādu stiprinājuma sistēmu, kāda ir parādīta **F zīm**.

PUTEKĻU NOSŪKŠANA

Lai noņemtu putekļus no darba virsmas, figūrzāģim ir sava putekļu aizpūšanas un novadīšanas sistēmas, kuras attīra zāģējuma virsmu. Augstāk minētās sistēmas labāk darbojas , kad figūrzāģa aizsargs ir nolaists uz leju.

DARBS / IESTATĪJUMI

IESLĒGŠNA / IZSLĒGŠANA

Pirms pieslēgt figūrzāģi pie elektrotīkla, nepieciešams pārliecināties, ka elektrotīkla spriegums atbilst figūrzāģa nominālajā tabulā dotajam sprieguma lielumam.

Ieslēgšana – nospiest slēdža pogu (**2**) un turēt to šajā pozīcijā (**B zīm.**).
Izslēgšana – samazināt nospiedienu uz slēdža pogu (**2**).

Slēdža bloķēšana (ilgstošs darbs)

Ieslēgšana :
- Nospiest slēdža pogu (**2**) un turēt to šajā pozīcijā.
- Nospiest slēdža bloķēšanas pogu (**3**) (**B zīm.**).
- Samazināt nospiedienu uz slēdža pogu (**2**).

Izslēgšana :
- Nospiest un atlaist slēdža pogu (**2**).

FIGŪRZĀĢA DARBĪBAS ĀTRUMA REGULĀCIJA

Figūrzāģa dzinēja griešanās ātrumu var regulēt, pagriežot darbības ātruma regulācijas grieztuvīti (**1**). Tas ļauj piemērot elektroinstrumenta darbības ātrumu apstrādājamā materiāla īpašībām. Ātruma regulācijas diapazons: no 1 līdz 6.
Jo lielāks ir skaitlis, uz kuru ir pagriezta grieztuvīte (1) (C zīm.), jo lielāks ir figūrzāģa darbības ātrums.

ZĀĢASMEŅA SVĀRTSTA MEHĀNISMA REGULĀCIJA

Ir iespējams regulēt zāģasmeņa svārsta mehānismu, ar kura palīdzību var piemērot elektroinstrumenta darba parametrus apstrādājamā materiāla īpašībām. Svārsta mehānisms tiek regulēts ar grieztuvītes (**6**) palīdzību. Ja tiek lietots nažveida zāģasmens, tad svārsta mehānisma grieztuvīti nepieciešams pagriezt uz 0. Zāģējot metālu, nepieciešams uzmantot smērvielas. Vislabākā pareiza svārsta mehānisma izvēle ir dota zemāk tabulā:

Visp. lokšņu metāls :	0	Lokšņu tērauds:	0 – I
Lokšņu alumīnijs:	I – II	Plastmasa:	I – II
Finieris:	0 – I	Koksne:	I - III

PAMATNES REGULĀCIJAS, ZĀĢĒJOT ZEM NOTEIKTA LEŅĶA

Atslēgt elektroinstrumentu no elektrotīkla.
- Pacelt zāģasmeņa aizsargu un atslābināt pamatnes (**5**) nostiprinātājskrūves ar sešstūra atslēgu.
- Pārvietot pamatnes plātni atpakaļ (**E zīm.**).
- Novietot pamatnes plātni zem vajadzīgā leņķa (izmantojot skalu).
- Pārvietot pamatni uz priekšu.
- Aizgriezt skrūves.

Skala ļauj noliekt pamatni uz sekojošiem leņķiem 0°, 15°, 30° vai 45° (pa labi vai pa kreisi). Pēc regulācijas pabeigšanas vienmēr nepieciešams uzreiz nolikt sešstūra atslēgu tā uzglabāšanai paredzētajā vietā.

VADĪKLAS MONTĀŽA UN IESTATĪJUMS (PARALĒLĀ ZĀĢĒŠANA)

Atslēgt elektroinstrumentu no elektrotīkla.
Paralēlo zāģējuma vadīklu var piestiprināt elektroinstrumenta labajā vai kreisajā pusē.
Skalas nolase uz vadīklas sākas no iecirtuma uz sloksnes sāniem. Vadīklu var arī izmantot zāģēšanai zem noteikta leņķa: no 0°līdz 45°.
- Atslābināt skrūves uz pamatnes (**5**).
- Ielikt vadīklas sloksni divās atverēs.
- Nostiprināt, aizgriežot skrūves.

LĀZERA DARBĪBA

Lāzerģeneratora lietošana

Lāzera stara gaisma ļauj labāk kontrolēt zāģējuma līniju. Lāzerģenerators, kurš ir iebūvēts elektroinstrumentā, ir paredzēts izmantošanai pie precīzās zāģēšanas.

- Nospiest lāzera slēdža pogu (**8**).
- Ģenerators sāks emitēt sarkano līniju, kura būs redzama uz materiāla.
- Zāģēšanu nepieciešams veikt gar šo līniju.
- Pēc zāģēšanas pabeigšanas, lāzera ģeneratoru nepieciešams izslēgt.

Putekļi, kuri rodas zāģēšanas laikā, var aptumšot lāzera gaismu, tāpēc regulāri pēc kāda noteikta laika ģeneratoru nepieciešams notīrīt.
Nekad nedrīkst taisni skatīties lāzerstarā un nedrīkst to virzīt to uz kādas personas pusi.

Lāzera regulācija

Lāzerģenerators tika uzstādīts rūpnīcā. To var regulēt tikai tajā gadījumā, kad lāzerstars novirzās no zāģējuma līnijas.

- Nospiest lāzera slēdža pogu (**8**).
- Ģenerētai līnijai ir jābūt paralēlai paredzamai zāģējuma līnijai. Ja tā nav paralēla, tad ar plakano atslēgu nepieciešams pagriezt lāzera (**7**) stiprinājuma uzgriezni pa labi vai pa kreisi, līdz sarkanā līnija kļūs paralēla zāģējuma līnijai.

ZĀĢĒŠANA

- Nolaist zāģasmeņa aizsargu.
- Ieslēgt figūrzāģi un uzgaidīt, kamēr tas sasniegs maksimālo ātrumu.
- Atsliet figūrzāģa pamatni (**5**) pret zāģēšanai paredzēto materiālu.
- Lēni pārvietot figūrzāģi pa iepriekš atzīmēto zāģējuma līniju.
- Ja nepieciešams zāģēt pa līkumaino līniju, uz figūrzāģi nepieciešams spiest ļoti viegli.

IETEIKUMI PAR FIGŪRZĀĢA ATBILSTOŠU LIETOŠANU

Zāģēšanu nepieciešams veikt vienmērīgi, veltot uzmanību tam, lai nepārslogotu elektroinstrumentu. Pārmērīgs spiediens uz zāģasmeni bremzējoši ietekmēs svārsta mehānismu, kas nelabvēlīgi atspoguļosies uz zāģēšanas produktivitāti. Ja būs nepieciešamība zāģēt pa laidenu loku, nepieciešams samazināt vai pilnīgi izslēgt svārsta mehānismu.

Ja figūrzāģa pamatne nepārvietojas pa apstrādājamo materiālu, bet gan ir piepacelta, zāģasmens var salauzties.

METĀLA PĀRZĀĢĒŠANA / ZĀĢASMEŅU IZVĒLE

Lai pārzāģētu metālu, nepieciešams izmantot zāģasmeņus ar lielu zobu skaitu. Pārzāģēšanas laikā nepieciešams izmantot atbilstošu smērvielu (pārzāģēšanas eļļu). Ja tā netiek lietota, zāģasmens var ātri izlietoties. Vislabākā zāģasmeņa izvēle ir dota zemāk tabulā:

Zobu skaits uz collu	Garums	Lietošana
24	80 mm	Mīkstais metāls, metāli bez dzelzs satura
14		Metāli bez dzelzs satura, plastmasas
9		Koksne, finieris

- Ir jālieto tikai atbilstoši un asi zāģasmeņi.
- Nedrīkst lietot asmeņus ar bojātu piestiprinājuma vietu.
- Nepieciešams lietot atbilstošus zāgasmeņu veidus.

APAKLPOŠANA UN APKOPE

Pirms veikt jebkāda veida darbības, kuras ir saistītas ar instalēšanu, regulāciju, uzlabošanu vai apkalpošanu, nepieciešams izņemt elektrokabeļa kontaktdakšu no kontaktligzdas.

- Figūrzāģim nav nepieciešama speciālā apkalpošana. Tomēr ir ieteicams periodiski ieeļļot vadīklas rullīšus. Eļļas piliens krasi palielinās rullīšu izturību.
- Kad oglekļa sukas izlietosies (to garums būs 4 mm), tad abas sukas nepieciešams nomainīt vienlaicīgi.
- Ja visa veida apkalpošanas un konservācijas darbi tiks veikti sertificētā servisā, tad tas nodrošinās elektroinstrumenta drošību.
- Elektroinstrumenta korpusu nepieciešams tīrīt ar sausu auduma gabalu. Nedrīkst izmantot nekādus tīrīšanas līdzekļus, jo tie var sabojāt elektroinstrumenta korpusu.

Visa veida remontdarbi ir jāveic tikai autorizētiem TOPEX firmas servisiem.

TEHNISKIE PARAMETRI

NOMINĀLIE DATI

Figūrzāģis		
Parametrs		**Vērtība**
Nominālais spriegums:		230 V AC
Maiņstrāvas frekvence:		50 Hz
Nominālā jauda:		710 W
Taktu skaits tukšgaitā :		500-3000 min^{-1}
Maksimālais zāģējuma dziļums	tērauds koksne plastmasa	10 mm 80 mm 20 mm
Zāģasmeņa solis		18 mm
Pamatnes slīpuma leņķa regulācija		0^o- 45^o pa labi/ kreisi
Elektroizolācijas klase		II
Lāzierierīces klase		2
Maksimālā lāzera jauda		< 1mW
Lāzera viļņa garums		650 nm
Masa		2,1 kg
Ražošanas gads		2008

DATI PAR TROKSNI UN VIBRĀCIJĀM

Akustiskā spiediena līmenis: Lp_A = 95 dB(A)
Akustiskās jaudas līmenis: Lw_A = 106 dB(A)
Vērtība, kas mēra vibrāciju paātrinājums: a_h= 4,48 m/s^2

VIDES AIZSRADZĪBA

Elektroinstrumentus nedrīkst izmest kopā ar sadzīves atkritumiem. Tie ir jānodod utilizācijai attiecīgajiem uzņēmumiem. Informāciju par utilizāciju var sniegt produkta pārdevējs vai vietējie varas orgāni. Izlietotās elektriskās un elektroniskās ierīces satur videi kaitīgās vielas. Ierīce, kura netika pakļauta otrreizējai izejvielu pārstrādei, rada potenciālus draudus videi un cilvēku veselībai.

* It tiesības veikt izmaiņas.

„TOPEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa (turpmāk „TOPEX") ar galveno ofisu Varšavā, ul. Pograniczna 2/4, informē, ka visa veida autortiesības attiecībā uz dotās instrukcijas (turpmāk „Instrukcija") saturu, tai skaitā uz tās tekstiem, samazinātām fotogrāfijām, shēmām, zīmējumiem, kā arī attiecībā uz tās kompozīciju, pieder tikai TOPEX, kuras ir aizsargātas ar likumu saskaņā ar 1994. gada 4. februāra „Likumu par autortiesībām un blakustiesībām" (Likumu Vēstnesis 2006 nr. 90, 631. poz. ar turmp. izm.). Visas Instrukcijas kopumā vai tās noteikto daļu kopēšana, apstrāde, publicēšana vai modificēšana komercmērķiem bez TOPEX rakstiskās atļaujas ir stingri aizliegta, pretējā gadījumā pārkāpējs var tikt saukts pie kriminālās vai administratīvās atbildības.

GRAPHITE

EE

KASUTUSJUHEND

TIKKSAAG

58G071

TÄHELEPANU: ENNE ELEKTRISEADMEGA TÖÖTAMA ASUMIST LUGEGE HOOLIKALT LÄBI KÄESOLEV JUHEND JA HOIDKE SEE ALLES HILISEMAKS KASUTAMISEKS.

TÄIENDAVAD OHUTUSJUHISED

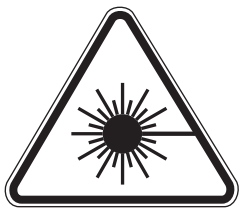
- Saega töötamisel kandke tolmukaitsemaski, et kaitsta hingamisteid saagimisel tekkiva tolmu eest.
- Et vältida saetera lõikumist naeltesse, kruvidesse või muudesse kõvadesse objektidesse, kontrollige enne töö alustamist põhjalikult töödeldavat pinda.
- Tikksaega ei tohi saagida torusid.
- Samuti on keelatud saagida materjale, mille mõõdud (paksus) ületavad tikksae tehnilistes andmetes toodud mõõte.
- Enne töö alustamist veenduge, et töödeldava pinna all oleks piisavalt ruumi, et saetera ei vigastaks lauda või põrandat.
- Hoidke tikksaagi kokkusurutud käega.
- Enne töölüliti allavajutamist veenduge, et tikksaag ei puutuks vastu töödeldavat materjali.
- Ärge puudutage käega seadme liikuvaid elemente.
- Enne põranda, seina või muu materjali saagimist veenduge, et selles ei oleks elektrijuhtmeid.
- Ärge pange tikksaagi käest, kui see veel liigub. Ärge käivitage tikksaagi enne, kui see on teil kindlalt käes.
- Saetera vahetamiseks lülitage tikksaag välja ja oodake kuni saetera seiskub. Seejärel lülitage seade vooluvõrgust välja.
- Ärge puudutage saetera ega töödeldavat pinda vahetult pärast töö lõpetamist. Need elemendid võivad tugevalt kuumeneda ja põhjustada põletusi.
- Kui märkate, et elektriseade töötab ebatavaliselt või kui sellest kostub kummalist heli, lülitage seade viivitamatult välja ning eemaldage pistik pistikupesast.
- Piisava jahutuse tagamiseks hoidke ventilatsiooniavad tikksae korpuses alati vabadena.

LASERSEADME OHUTUSE ALUSED

Elektriseadme konstruktsioonis kasutatud laserseade kuulub klassi2, maksimaalne võimsus < 1 mW kiirguse lainepikkusel 650 nm. Selline seade ei ole nägemisele kahjulik, kuid ei ole soovitatav vaadata otse kiirgusallika suunas (nägemise ajutise kaotuse oht).

ETTEVAATUST. Keelatud on vaadata otse laserkiire suunas. See on ohtlik. Järgige alltoodud ohutusjuhiseid.

- Kasutage laserseadet kooskõlas tootja soovitustega.
- Ärge iial suunake laserkiirt meelega või kogemata inimestele, loomadele ega ka esemetele, mida te parasjagu seadmega ei töötle.
- Vältige laserkiire juhuslikku sattumist kõrvaliste isikute või loomade silma pikemaks ajaks kui 0,25 sekundit, näiteks kui viite valguskiirt peeglist mööda.
- Jälgige, et laserkiir oleks suunatud objektile, millel ei ole peegeldavaid pindu. Terasest saetera ei võimalda laserit kasutada, sest sellelt võib laserkiir ohtlikul viisil peegelduda seadmega töötaja, kolmandate isikute või loomade suunas.
- Keelatud on vahetada laserikomplekti muud tüüpi seadmete vastu. Usaldage kõikvõimalikud parandustööd tootjale või tootja poolt volitatud isikule.



Seadme reguleerimine muul viisil, kui kirjeldatud käesolevas juhendis, võib tekitada ohtlikku laserkiirgust.

EHITUS JA KASUTAMINE

Tikksaag on II isolatsiooniklassi elektriline käsitööriist. Seadme paneb tööle ühefaasiline kommutaatormootor. Seda tüüpi elektriseadmeid kasutatakse puidu, puidusarnaste materjalide, kunstmaterjalide ning metalli saagimiseks. Seadmete kasutusalaks on ehitus- ja remonditööd ning kõik koduses majapidamises amatöörina tehtavad sarnased tööd.

Keelatud on kasutada elektriseadet vastuolus selle määratud otstarbega.

JOONISTE SELGITUS

Alltoodud numeratsioon vastab käesoleva juhendi joonistel toodud seadme elementide numeratsioonile.
1. Töökiiruse reguleerimisnupp
2. Töölüliti nupp.
3. Töölüliti lukustusnupp
4. Tolmukogumisotsak
5. Tallaplaat
6. Pendelliikumise reguleerimisnupp
7. Laser
8. Laseri lülitinupp

* Võib esineda erinevusi joonise ja toote enda vahel

KASUTATUD GRAAFILISTE SÜMBOLITE SELGITUS

TÄHELEPANU

ETTEVAATUST

PAIGALDUS/SEADISTAMINE

INFO

VARUSTUS JA TARVIKUD

1.	Saetera	- 3 tk
2.	Kuuskantvõti	- 1 tk
3.	Tolmukogumiskott	- 1 tk
4.	Paralleeljuhik	- 1 tk

ETTEVALMISTUS TÖÖKS

SAETERA KINNITAMINE

Lülitage elektriseade vooluvõrgust välja.

- Keerake kuuskantvõtme abil lahti saelehe kinnitusseadme kruvi (**joonis A**).
- Lükake saeleht kinnitusseadmesse kuni tunnete vastupanu.
- Saetera hambad peavad olema suunatud ettepoole.
- Keerake kruvi kuuskantvõtme abil kinni (**joonis A**).

Jälgige, et saetera istuks piisavalt tugevalt kinnitusseadmes (**10**) (**joonis A**).
Saetera eemaldamine toimub vastupidises järjekorras võrreldes selle paigaldamisega. **Enne saetera eemaldamist veenduge, et seade oleks elektrivõrgust välja lülitatud.**
Kasutage saeterasid koos kinnitussüsteemiga nagu näidatud **joonisel F**.

TOLMU KOGUMINE

Töödeldavalt pinnalt tolmu eemaldamise lihtsustamiseks on tikksaag varustatud spetsiaalse tolmu imemis- ja eemalejuhtimisseadmega, mis puhastab saetud pinnad. Tolmuimemisseade töötab efektiivsemalt, kui tikksae kaitsekatte on alla lastud.

TÖÖTAMINE / SEADISTAMINE

SISSELÜLITAMINE / VÄLJALÜLITAMINE

Enne tikksae lülitamist vooluvõrku veenduge, et võrgu pinge vastaks elektriseadmel paiknevas nominaaltabelis ära toodud nominaalsele pingele.

Sisselülitamine: vajutage töölüliti nupp (**2**) alla ja hoidke selles asendis (**joonis B**).
Väljalülitamine: vabastage töölüliti nupp (**2**).

Lülitilukk (pikaajaline töö)

Sisselülitamine:

- Vajutage töölüliti nupp (**2**) alla ja hoidke selles asendis.
- Vajutage töölüliti lukustusnupp (**3**) alla. (**joonis B**).
- Vabastage töölüliti nupp (**2**).

Väljalülitamine:

- Vajutage töölüliti nupp (**2**) alla ja laske sellest lahti.

TIKKSAE TÖÖKIIRUSE REGULEERIMINE

Tikksae mootori pöördekiirust saate reguleerida keerates töökiiruse reguleerimisnupu (**1**) soovitud asendisse ja fikseerides selle. See funktsioon võimaldab kohandada elektriseadme töökiirust töödeldava materjali omadustele. Kiirust on võimalik reguleerida vahemikus 1 kuni 6.
Mida suurem on number nupu (1) võrul (joonis C), seda suurem on tikksae töökiirus.

SAETERA PENDELLIIKUMISE REGULEERIMINE

Lihtne pendelliikumise reguleerimise võimalus lubab lisaks saetera edasi-tagasi liikumise reguleerimisele kohandada sae tööparameetrid paremini töödeldava materjali omadustele. Pendelliikumist reguleeritakse nupu (**6**) abil. Nuga-tüüpi saeterade kasutamisel seadistage pendelliikumise regulatsiooni nupp asendisse 0. Metalli saagimisel on soovitatav kasutada määrdeaineid. Kõige sobivama pendelliikumise sammu valikul on abiks alltoodud tabel.

Metalltera:	0	Terastera:	0 – I
Alumiiniumtera:	I – II	Kunstmaterjal:	I – II
Puitvineer:	0 – I	Puit:	I - III

TALLA REGULEERIMINE SAAGIMISEKS NURGA ALL

Lülitage elektriseade vooluvõrgust välja.

- Tõstke üles saetera kaitsekate ja keerake kuuskantvõtme abil lahti talla (**5**) kinnituskruvid.
- Lükake talla plaat tahapoole (**joonis E**).
- Keerake talla plaat soovitud nurga alla (kasutades jaotusvahemikke).
- Lükake soovitud asendisse keeratud tald ettepoole.
- Keerake kruvid kinni.

Jaotusvahemikud võimaldavad keerata talda 0°, 15°, 30° või 45° nurga alla (paremale või vasakule). Pärast reguleerimise lõpetamist asetage kuuskantvõti alati tagasi selle jaoks ette nähtud kohale.

JUHIKU PAIGALDAMINE JA SEADISTAMINE (PARALLEELNE SAAGIMINE)

Lülitage elektriseade vooluvõrgust välja.
Paralleelsaagimise juhiku võib paigaldada elektriseadme paremale või vasakule küljele.
Juhiku kinnituskohtade märgistus algab täkkest lati küljel. Juhikut võib kasutada ka saagimisel nurga all vahemikus 0° kuni 45°.

- Keerake lahti talla (**5**) küljes olevad kruvid.
- Kinnitage juhik kahte avausse.
- Keerake kruvid kinni.

LASERI TÖÖ

Laserseadme kasutamine

Laserkiire valgus võimaldab paremini järgida soovitud saagimisjoont.
Masina varustusse kuuluv laserseade on mõeldud kasutamiseks täpissaagimise juures.

- Vajutage laseri lülitinupp alla (**8**).
- Töödeldaval materjalil muutub nähtavaks punane laserkiir.
- Saagige piki laserkiire joont.
- Pärast saagimise lõpetamist lülitage laser välja.

Saagimisel tekkiv tolm võib laserkiire tuhmistada, seepärast puhastage laserit teatud aja tagant.
Ärge kunagi vaadake otse laserkiirt ega suunake laserkiirt teiste inimeste suunas.

Laseri reguleerimine

Laser on seadistatud tehases. Laser võib vajada reguleerimist vaid juhul, kui laserikiir kaldub saagimisjoonest kõrvale.

- Vajutage laseri lülitinupp alla (**8**).
- Laserkiir peab olema paralleelne märgitud saagimisliiniga. Kui see ei ole paralleelne, keerake lameda võtmega laseri kinnitusmutrit (**7**) vasakule või paremale kuni paralleelse punase liini saavutamiseni

SAAGIMINE

- Laske saetera kaitsekate alla.
- Käivitage tikksaag ja oodake, kuni see saavutab maksimaalkiiruse.
- Asetage tikksae tald (**5**) vastu töödeldavat materjali.
- Lükake saagi aeglaselt mööda märgitud saagimisjoont.
- Saagimisel mööda kõverjoont vajutage saele hästi õrnalt.

SOOVITUSED SAE ÕIGEKS KASUTAMISEKS

Saagige rahulikult ja kindlalt, jälgides, et te seadmele liiga tugevasti ei vajutaks. Liigne surve saeterale pidurdab pendelliikumist, mis aga omakorda halvendab töötulemust. Kui teil on vaja saagida mööda ringjoont, muutke pendelliikumist või lülitage see üldse välja.

Kui sae tald ei liigu tihedalt vastu töödeldavat materjali, vaid tõuseb selle kohale, võib saetera murduda.

METALLI SAAGIMINE / SAETERADE TÜÜBID

Kasutage metalli saagimiseks spetsiaalseid suurema hammaste arvuga saeterasid.
Metalli saagimisel kasutage spetsiaalset määrdeainet (saagimisõli). Metalli saagimine ilma määrdeaineta viib saetera enneaegse kulumiseni. Sobiva saetera valimisel on abiks alltoodud tabel:

Saehammaste koguarv	Pikkus	Kasutusala
24	80 mm	Pehme teras, värvilised metallid
14		Värvilised metallid, kunstmaterjalid
9		Puit, puitvineer

- Kasutage ainult terveid ja teravaid saeterasid.
- Ärge kasutage kahjustatud käepidemega saeterasid.
- Kasutage sobivat tüüpi saeterasid.

HOOLDUS JA HOIDMINE

Enne mistahes paigalduse, reguleerimise, paranduse või hooldusega seotud tegevuse alustamist tõmmake seadme toitejuhe vooluvõrgust välja.

- Tikksaag on hooldusvaba tööriist. Siiski on soovitatav määrida aeg-ajalt saetera juhtrullikut. Veidi rullikule tilgutatud õli pikendab selle tööaega.
- Kui süsiharjad kuluvad (umbes 4 mm pikkuseks), vahetage mõlemad harjad üheaegselt välja.
- Kui usaldate kõik hoolduse ja hooldusremondiga seotud tööd volitatud teenindusele, tagate elektriseadme usaldusväärsuse ka edaspidiseks.
- Puhastage seadme korpus kuiva kangatüki abil. Ärge kasutage mingit liiki puhastusvahendeid, sest see võib seadme korpust kahjustada.

Mistahes vead laske parandada TOPEXi volitatud hooldusfirmas.

TEHNILISED PARAMEETRID

NOMINAALSED VÕIMSUSED

Tikksaag		
Nominaalne parameeter		**Väärtus**
Nominaalne toitepinge		230 V AC
Vahelduvvoolu sagedus		50 Hz
Nominaalvõimsus		710 W
Löökide arv vabakäigul:		500-3000 min^{-1}
Maksimaalne saagimissügavus:	teras puit plast	10 mm 80 mm 20 mm
Saetera samm		18 mm
Talla kaldenurga reguleerimine		0^o- 45^o paremale/vasakule
Isolatsiooniklass		II
Laserseadme klass		2
Laseri maksimaalne võimsus		< 1mW
Laserlaine pikkus		650 nm
Mass		2,1 kg
Tootmisaasta		2008

MÜRA JA VIBRATSIOONI PUUDUTAVAD ANDMED

Helirõhutase L_{pA} = 95 dB(A)
Müra võimsustase: L_{pA} = 106 dB(A)
Mõõdetud vibratsioonitase: a_h = 4,48 m/s^2

KESKKONNAKAITSE

Ärge visake elektriseadmeid olmeprügi hulka, vaid viige need käitlemiseks vastavasse asutusse. Informatsiooni toote käitlemise kohta annab müüja või kohalik omavalitsus. Kasutatud elektrilised ja elektroonilised seadmed sisaldavad looduslikule keskkonnale ohtlikke aineid. Ümbertöötlemata seade kujutab endast ohtu keskkonnale ja inimeste tervisele.

* Tootjal on õigus muudatusi sisse viia.

„TOPEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa, asukohaga Varsasavi, ul. Pograniczna 2/4 (edaspidi: „TOPEX") informeerib, et kõik käesoleva juhendiga (edaspidi: juhend), muuhulgas selle teksti, fotode, skeemide, jooniste, samuti selle ülesehitusega seotud autoriõigused kuuluvad eranditult TOPEX'ile ja on kaitstud 4. veebruari 1994 autoriõiguste ja muude sarnaste õiguste seadusega (vt. Seaduste ajakiri 2006 Nr 90 Lk 631 koos hilisemate muudatustega). Kogu juhendi või selle osade kopeerimine, töötlemine ja modifitseerimine kommertseesmärkidel ilma TOPEX'i kirjaliku loata on rangelt keelatud ning võib kaasa tuua tsiviilvastutuse ning karistuse.

ИНСТРУКЦИЯ ЗА ОБСЛУЖВАНЕ BG

ПРОБОДЕН ТРИОН
58G071

ВНИМАНИЕ: ПРЕДИ ПРИСТЪПВАНЕ КЪМ УПОТРЕБА НА ЕЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА СЛЕДВА ВНИМАТЕЛНО ДА СЕ ПРОЧЕТЕ НАСТОЯЩАТА ИНСТРУКЦИЯ И ТЯ ДА СЕ ПАЗИ С ЦЕЛ ПО-НАТАТЪШНО ИЗПОЛЗВАНЕ.

ПОДРОБНИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ

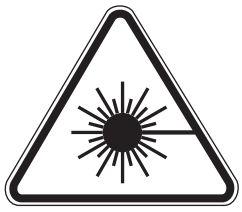
- По време на рязане трябва да се използват противопрахови маски с цел предпазването на дихателните пътища пред праха от рязането.
- За да се избегне отрязването на гвоздеи, винтове и други твърди предмети, преди започването на работата следва да се провери старателно обработвания материал.
- С триона не бива да се режат тръби.
- Не бива да се реже материал, чиито размери (дебелина) превишават размерите посочени в техническите данни.
- Преди започване на работата следва да се провери дали под обработвания материал има достатъчно място, за да не се увреди с ножа масата или пода.
- Трионът трябва да се държи със стисната длан.
- Преди да се натисне пусковия бутон следва да се провери дали трионът не докосва материала.
- Не бива да се докосват с ръка движещите се елементи.
- Преди рязането на подовата настилка, стената или на друг материал следва да се провери дали в тях няма електрически проводници.
- Не бива да се оставя триона, ако все още се намира в движение. Не бива да се включва триона преди да го хванем с ръка.
- За да извадим ножа, трябва първо да изключим триона чрез бутона и да изчакаме докато ножът престане да работи. Сред това трябва да го изключим от захранващия контакт.
- Не бива да се докосва ножа или обработвания материал веднага след приключване на работата. Елементите могат да бъдат силно нагряти и могат да предизвикат опарване.
- В случай, че установим нещо нетипично в работата на електроинструмента или издаването на странни звуци, веднага трябва да изключим инструмента да извадим щепсела от захранващия контакт.
- С цел осигуряването на добро охлаждане вентилационните отвори в корпуса на триона трябва да са открити.

ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ НА ЛАЗЕРНОТО УСТРОЙСТВО

Лазерното устройство използвано в конструкцията на електроинструмента е клас 2, с максимална мощност < 1 mW, с дължина на излъчваната вълна 650 nm. Такова устройство не е опасно за зрението, но не бива да се гледа непосредстено в посока на източника на излъчването (опасност от временно ослепяване).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. Не бива да се гледа непосредствено към снопа от лазерна светрина. Това е опасно. Трябва да се спазват следните принципи за безопасност.

- Лазерното устройство следва да се използва съгласно указанията на производителя.
- Никога не бива умишлено и неумишлено да се насочва лазерния сноп към хора, животни или други обекти освен към обработвания материал.
- Не бива да се стига до случайно насочване на лазерния сноп към очите на странични лица или животни за период по-дълъг от 0,25 s например насочвайки светлинния сноп с помощта на огледалца.
- Обезателно трябва да се убедим дали лазерният лъч е насочен към материал, който не притежава отразяващи повърхности. Лъскавата стоманена ламарина не позволява използването на лазерен лъч, понеже това би могло да доведе до опасно отразяване на светлината в посока на оператора, трети лица и животни.
- Не бива да се сменя лазерната система с устройство от друг тип. Всякакви ремонти следва да бъдат извършвани от производителя или от оторизирани лица.



ЛАЗЕРНА СВЕТЛИНА, ЛАЗЕРНО ИЗЛЪЧВАНЕ
НЕ ГЛЕДАЙТЕ КЪМ ЛАЗЕРНИЯ ЛЪЧ
ЛАЗЕРНО УСТРОЙСТВО 2 КЛАС
Дължина на вълната: 650 nm; Мощност: < 1mW
EN 60825-1:1994+A2:2001+A1:2002

Други настройки освен посочените в настоящата инструкция водят до опасност от излагането на лазерно излъчване !

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИЛОЖЕНИЕ

Прободният трион е ръчен електроинструмент с изолация втори клас. Задвижван е с помощта на еднофазен колекторен двигател. Този тип електроинструменти е широко използван за извършване на рязане на дървесина, дървесиноподобни материали, както и на синтетични материали и метали. Областите на употреба са извършването на ремонтно-строителни, дърводелски и всякакви други работи свързани със самостоятелната любителска дейност (майсторене).

Не се разрешава използването на електроинструмента за дейности, различни от неговото предназначение

ОПИСАНИЕ НА ГРАФИЧНИТЕ СТРАНИЦИ

Представеното по-долу номериране се отнася за елементите на устройството, представени на графичните страници на настоящата инструкция.

1. Копче за регулиране на скоростта на работа
2. Пусков бутон
3. Блокировка на пусковия бутон
4. Накрайник за отвеждане на праха
5. Плоча на плота
6. Копче за регулиране на люлеещото движение
7. Лазер
8. Пусков бутон на лазера

* Може да има разлики между чертежа и изделието.

ОПИСАНИЕ НА ИЗПОЛЗВАНИТЕ ГРАФИЧНИ СИМВОЛИ

ВНИМАНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

МОНТАЖ/НАСТРОЙКИ

ИНФОРМАЦИЯ

ЕКИПИРОВКА И АКСЕСОАРИ

1. Ножове - 3 бр.
2. Шестоъгълен ключ - 1 бр.
3. Накрайник за отвеждане на праха - 1 бр.
4. Успоредна направляваща - 1 бр.

ПОДГОТОВКА ЗА РАБОТА

ПРИКРЕПВАНЕ НА НОЖА

Изключваме електроинструмента от захранването.

- Разхлабваме закрепващия винт за патронника на ножа с помощта на шестоъгълния ключ (**черт. A**).
- Пъхаме ножа до края в патронника.
- Зъбите на ножа трябва да са насочени напред.
- Завинтваме винта до края с помощта на шестоъгълния ключ (**черт. A**).

Следва да се обърне внимание на това ножът да бъде правилно поместен във водещата ролка (**10**) (**черт. A**). Демонтажът на ножа се провежда в последователност обратна на неговия монтаж. **Преди демонтажа трябва да се провери дали инструментът е изключен от захранващата мрежа.**
Трябва да се използват ножове със система на закрепване представена на **черт. F**.

ИЗСМУКВАНЕ НА ПРАХА

За да подобрим отстраняването на праха от работната повърхност трионът е снабден със собствена система за издухване на праха, който почиства повърхността на рязането. Системата за издухване и отвеждане на праха работи по-успешно, когато капакът предпазващ триона е спуснат надолу.

РАБОТА / НАСТРОЙКИ

ВКЛЮЧВАНЕ/ИЗКЛЮЧВАНЕ

Преди включването на триона към мрежата следва да се провери дали напрежението на мрежата съответствува на напрежението посочено на табелката за технически данни на електроинструмента.

Включване – натискаме пусковия бутон (**2**) и придържаме в това положение (**черт. B**).
Изключване – освобождаваме пусковия бутон (**2**).

Блокировка на пусковия бутон (постоянна работа)

Включване :

- Натискаме пусковия бутон (**2**) и придържаме в това положение.
- Натискаме бутона за блокировка на включвателя (**3**) (**черт. B**).
- Освобождаваме пусковия бутон (**2**).

Изключване :

- Натискаме и освобождаваме пусковия бутон (**2**).

РЕГУЛИРАНЕ НА СКОРОСТТА НА РАБОТА НА ТРИОНА

Скоростта на въртене на двигателя на триона се регулира чрез завъртване и настройване на копчето за регулиране на скоростта (**1**) в желаното положение. Това позволява да се нагоди скоростта на работата на електроинструмента към свойствата на обработвания материал.Диапазонът на регулирането на скоростта е от 1 до 6.
Колкото по-голямо е числото върху копчето (1) (черт. C), толкова по-висока е скоростта на работата на триона.

РЕГУЛИРАНЕ НА ЛЮЛЕЕЩОТО ДВИЖЕНИЕ НА НОЖА

Възможността за регулиране на степента на люлеещото движение на ножа освен възможността за регулиране на неговото пълзящо възвратно движение осигурява по-ефективното пригодяване на параметрите на работата на електроинструмента към изискванията на обработвания материал. Люлеещото движение на ножа се регулира с помощта на копчето (**6**). При използването на режещ инструмент от ножов тип копчето за регулиране на люлеещото движение трябва да се настрои на 0. При рязане на метал се препоръчва използването на смазка. Най-благоприятният избор на ход на люлеещото движение представя следната табела.

Всякакъв вид метална ламарина:	0	Стоманена ламарина :	0 – I
Алуминиева ламарина :	I – II	Синтетичен материал:	I – II
Шперплат:	0 – I	Дървесина	I - III

РЕГУЛИРАНЕ НА ПЛОТА ПРИ РЯЗАНЕ ПОД ЪГЪЛ

Изключва се електроинструмента от захранването.

- Повдигаме покривката на ножа и разхлабваме винтовете крепящи плота (**5**) с помощта на шестоъгълен ключ.
- Преместваме плочата на плота назад (**черт. Е**).
- Наместваме плочата на плота под желания ъгъл (използвайки скалата).
- Преместваме нагласения плот напред.
- Завинтваме винтовете.

Скалата позволява наклоняването на плота нод ъгъл 0°, 15°, 30° или 45° (надясно или наляво). След приключването на регулирането обезателно трябва да се постави шестоъгълния ключ на мястото предназначено за неговото съхраняване.

МОНТАЖ И НАСТРОЙКА НА ВОДЕЩАТА (УСПОРЕДНО РЯЗАНЕ)

Изключваме електроинструмента от захранването.
Водещата за успоредното рязане може да бъде прикрепвана от лявата или дясната страна на електроинструмента.
Отчитането на скалата на водещата започва от нареза върху пръта. Водещата може да бъде използвана също за рязане под ъгъл в диапазона от 0° до 45°.

- Разхлабваме винтовете на плота (**5**).
- Пъхаме пръта на водещата със скалата в двата отвора.
- Прикрепваме чрез завинтване на винтовете.

ДЕЙСТВИЕ НА ЛАЗЕРА

Използване на генератора на лазера
Светлината на лазерния лъч позволява да се проведе по-добър контрол на линията на извършеното рязане.
Лазерният генератор, представляващ част от оборудването на машината, е предвиден за употреба при прецизно рязане.

- Натискаме пусковия бутон на лазера (**8**).
- Генераторът ще започне да излъчва червена линия видима върху материала.
- Рязането следва да се извършва надлъжно по тази линия.
- След приключване на рязането изключваме лазерния генератор.

Прахът възникнал при рязането може да притъмни светлината на лазера, затова от време на време трябва да се почиства генератора. Никога не бива да се гледа директно към лазерния лъч и да се насочва лазерния лъч към каквото и да било лице.

Регулиране на лазера
Лазерният генератор е настроен фабрично. Може да се нуждае от регулиране само тогава, когато насочваният лъч се отклонява от линията на рязане.

- Натискаме пусковия бутон на лазера (**8**).
- Насочваната линия трябва да е успоредна на желаната линия на рязане. В случай, че тя не е успоредна на нареза, трябва с плосък ключ да завъртим гайката закрепваща лазера (**7**) наляво или надясно до получаването на успоредна червена линия за рязане.

РЯЗАНЕ

- Сваляме покривката на ножа.
- Пускаме триона и изчакваме до постигането на максимална скорост.
- Опираме плота на триона (**5**) до материала предназначен за рязане.
- Постепенно преместваме триона по предварително определената линия на рязане.
- В случай на рязане по крива линия следва триона да се натиска много внимателно.

ПРЕПОРЪКИ ОТНОСНО ПРАВИЛНАТА УПОТРЕБА НА ТРИОНА

Рязането следва да се извършва равномерно, обръщайки внимание на това да не се претоварва електроинструмента. Прекомерният натиск оказван върху ножа ще влияе задържащо върху люлеещото движение, което ще се отрази неблагоприятно на ефективността на рязането. Ако се наложи извършването на рязане под формата на лека дъга, следва да се намали или изцяло изключи люлеещото движение.

Ако плотът на триона не се премества по обработвания материал, а е повдигнат, съществува опасност от счупване на ножа.

РЯЗАНЕ НА МЕТАЛ / ВИДОВЕ НОЖОВЕ

За рязане метал трябва да се използват съответни ножове с по-голям брой зъби.
При рязането на метал трябва да се използва съответно смазочно средство (масло за рязане). Рязането на метал без смазване води до по-бързото изхабяване на ножа. Най-оптимален избор на нож представя долупосочената табела:

Брой на зъбите на цол	Дължина	Диапазон на употреба
24	80 mm	Мека стомана, нежелязни метали
14		Нежелязни метали, синтетични материали
9		Дървесина, шперплат

- Употребявайте само пасващите и остри ножове.
- Не употребявайте ножове с повредена опашка.
- Използвайте пасващи видове ножове.

ОБСЛУЖВАНЕ И ПОДДРЪЖКА

Преди да се пристъпи към каквито и да било операции свързани с инсталирането, регулирането, ремонта или обслужването, следва да се извади щепсела на захранващия проводник от захранващия контакт.

- Прободният трион е инструмент не изискващ обслужване. Въпреки това се препоръчва периодично смазване на водещата ролка на ножовете. Капка масло на това място продължава времетраенето на ролката.
- След като въглеродните четки се изхабят (достигнат височина около 4 мм) двете четки следва да се подменят едновременно.
- Поверяването на всякакви операции по обслужването и поддръжката на прободния трион на оторизиран сервиз е гаранция за правилно функциониране на електроинструмента.
- Корпуса на устройството трябва да се избърсва с парче суха тъкан. Не бива да се използват каквито и да било средства за почистване, тъй като това би могло на предизвика увреждане на корпуса на инструмента.

Всякакъв вид неизправности би трябвало да бъдат отстранявани от оторизирания сервис на фирмата TOPEX

ТЕХНИЧЕСКИ ПАРАМЕТРИ

НОМИНАЛНИ ДАННИ

Прободен трион		
Параметър		**Стойност**
Номинално захранващо напрежение:		230 V AC
Честота на променливия ток:		50 Hz
Номинална мощнаст:		710 W
Брой на тактовете, на празен ход:		500-3000 min^{-1}
Максимална дъбочина на рязане:	стомана дървесина пластмаса	10 mm 80 mm 20 mm
Ход на ножа		18 mm
Регулиране на ъгъла на наклоняване на плота		0º- 45º надясно/наляво
Клас на изолация		II
Клас на лазерното устройство		2
Максимална мощност на лазера		< 1mW
Дължина на лазерната вълна		650 nm
Маса		2,1 kg
Година на производство		2008

ДАННИ ЗА ШУМА И ВИБРАЦИИТЕ

Ниво на акустичното налягане: Lp_A = 95 dB(A)
Ниво на акустичната мощност: Lw_A = 106 dB(A)
Измерена стойност на вибрационните ускорения: a_h = 4,48 m/s²

ОПАЗВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА

Продуктите с електрическо захранване не бива да се изхвърлят заедно с домашните отпадъци , а да бъдат предадени на рециклинг в съответните предприятия. Информация относно рециклинга дава производителят на продукта или местните власти. Износените електрически и електронични съоръжения съдържат субстанции, които не са неутрални за околната среда. Съоръжения, които не са били рециклирани, представляват потенциална опасност за околната среда и за здравето на хората.

* Запазва се правото за извършване на промени.

„TOPEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa със седалище във Варшава, ул. Погранична 2/4 (наричана по-нататък : „TOPEX") информира, че всякакви авторски права относно съдържанието на инструкция (наричана по-нататък : „Инструкция"), включващи между другото нейния текст, поместените фотографии, схеми, чертежи, а също и нейните композиции, принадлежат изключително на TOPEX и подлежат на правна защита съгласно закона от 4 февруари 1994 година относно авторското право и сродните му права (еднороден текст в Държавен вестник 2006 № 90 поз. 631 с по-късните изменения). Копирането, преработването, публикуването, модифицирането с комерческа цел на цялата инструкция, както и на отделните й елементи без съгласието на TOPEX изразено в писмена форма, е строго забранено и може и може да доведе до привличането към гражданска и наказателна отговорност.

GRAPHITE

NÁVOD K OBSLUZE CZ

LISTOVÁ PILA
58G071

POZOR: PŘED ZAHÁJENÍM POUŽÍVÁNÍ ELEKTRICKÉHO NÁŘADÍ SI PEČLIVĚ PŘEČTĚTE TENTO NÁVOD A USCHOVEJTE JEJ PRO POZDĚJŠÍ POTŘEBU.

PODROBNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

- Při řezání používejte protiprachovou masku pro ochranu dýchacích cest před prachem vznikajícím během řezání.
- Před zahájením činnosti pečlivě zkontrolujte obráběný materiál, abyste zabránili řezání hřebíků, šroubů a jiných tvrdých předmětů.
- Listová pila se nesmí používat k řezání trubek.
- Neřezejte materiál, jehož rozměry (tloušťka) přesahují rozměry uvedené v technických údajích.
- Před zahájením činnosti se přesvědčte, zda je pod obráběným materiálem dostatek místa, aby nedošlo k poškození stolu či podlahy pilovým listem.
- Držte listovou pilu sevřenou dlaní.
- Před stisknutím zapínače se přesvědčte, zda se listová pila nedotýká materiálu.
- Nedotýkejte se rukama pohybujících se součástí.
- Před řezáním podlahy, stěny nebo jiného materiálu je třeba se přesvědčit, zda se v nich nenacházejí elektrické kabely.
- Neodkládejte listovou pilu, je-li ještě v provozu. Nezapínejte listovou pilu, dokud ji neuchopíte do ruky.
- Za účelem vyjmutí pilového listu je nutno nejprve vypnout listovou pilu zapínačem a vyčkat, až se pilový list zastaví. Následně je třeba odpojit pilu ze síťové zásuvky.
- Nedotýkejte se pilového listu nebo obráběného materiálu bezprostředně po ukončení činnosti. Tyto prvky mohou být silně zahřáté a mohou způsobit popáleniny.
- V případě zjištění netypického chování elektrického nářadí nebo vydávání neobvyklých zvuků nářadí neprodleně vypněte a vytáhněte zástrčku z napájecí zásuvky.
- Aby bylo zaručeno správné chlazení, musí být ventilační otvory v krytu listové pily odkryté.

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO POUŽÍVÁNÍ LASEROVÉHO ZAŘÍZENÍ

V konstrukci elektrického nářadí bylo použito laserové zařízení 2. třídy, o maximálním výkonu < 1 mW, při vlnové délce záření 650 nm. Takové zařízení neohrožuje zrak, nedívejte se však přímo směrem ke zdroji záření (nebezpečí dočasné slepoty).

UPOZORNĚNÍ. Nedívejte se přímo na svazek laserového světla. Je to nebezpečné. Respektujte níže uvedené bezpečnostní pokyny.

- Používejte laserové zařízení v souladu s doporučeními výrobce.
- Nikdy úmyslně nebo neúmyslně nezaměřujte laserový svazek na lidi, zvířata nebo jiné objekty, než je obráběný materiál.
- Zabraňte náhodnému zaměření svazku laserového světla na oči nepovolaných osob a zvířat po dobu delší než 0,25 s, např. při vedení světelného svazku prostřednictvím zrcátek.
- Vždy je nutno se přesvědčit, zda je laserové světlo zaměřené na materiál, který nemá reflexní povrch. Lesklý ocelový plech neumožňuje použití laserového světla, protože by tak mohlo dojít k nebezpečnému odražení světla směrem k osobě obsluhující nářadí, třetím osobám a zvířatům.
- Nevyměňujte laserovou jednotku za zařízení jiného typu. Veškeré opravy musí provádět výrobce nebo autorizovaná osoba.

LASEROVÉ SVĚTLO, LASEROVÉ ZÁŘENÍ
NEDÍVEJTE SE NA LASEROVÝ PAPRSEK
LASEROVÉ ZAŘÍZENÍ 2. TŘÍDY
Vlnová délka: λ = 650 nm Výkon: < 1mW
EN 60825-1:1994+A2:2001+A1:2002

Při nastavení, které se liší od nastavení uvedeného v tomto návodu, hrozí nebezpečí způsobené laserovým zářením!

KONSTRUKCE A POUŽITÍ

Listová pila je ručním elektrickým nářadím s izolací II. třídy. Je poháněna jednofázovým komutátorovým motorem. Elektrické nářadí tohoto typu má široké využití při řezání dřeva, dřevu podobných materiálů, umělé hmoty a kovů. Používá se při provádění rekonstrukčních, stavebních a veškerých kutilských prací.

Elektrické nářadí je nutno používat v souladu s jeho určením.

POPIS STRAN S VYOBRAZENÍMI

Níže uvedené číslování se vztahuje k prvkům zařízení znázorněným na vyobrazeních v tomto návodu.

1. Otočný knoflík pro regulaci pracovní rychlosti
2. Tlačítko zapínače
3. Tlačítko pro blokování zapínače
4. Hrdlo pro odvádění prachu
5. Vodicí deska
6. Otočný knoflík pro regulaci kyvného pohybu
7. Laser
8. Tlačítko zapínače laseru

* Skutečný výrobek se může lišit od vyobrazení.

POPIS POUŽITÝCH GRAFICKÝCH OZNAČENÍ

POZOR

UPOZORNĚNÍ

MONTÁŽ / NASTAVENÍ

INFORMACE

VYBAVENÍ A PŘÍSLUŠENSTVÍ

1.	Pilový list	- 3 ks
2.	Šestihranný klíč	- 1 ks
3.	Hrdlo pro odvádění prachu	- 1 ks
4.	Rovnoběžné pravítko	- 1 ks

PŘÍPRAVA K PRÁCI

UPEVŇOVÁNÍ PILOVÉHO LISTU

Odpojte elektrické nářadí od zdroje napájení.

- Uvolněte upevňující šroub sklíčidla pilového listu pomocí šestihranného klíče (**obr. A**).
- Zasuňte pilový list na doraz do sklíčidla.
- Zuby pilového listu musí směřovat dopředu.
- Utáhněte šroub pomocí šestihranného klíče (**obr. A**).

Dbejte na to, aby byl pilový list správně umístěn ve vodicí kladce (**10**) (**obr. A**).
Demontáž pilového listu probíhá v opačném pořadí. **Před demontáží je třeba se přesvědčit, zda je zařízení odpojeno od napájecí sítě.**
Používejte pilové listy s upevňovacím systémem znázorněným na **obr. F**.

ODSÁVÁNÍ PRACHU

Pro lepší odstraňování prachu z pracovního povrchu má listová pila vlastní systém odfukování a odvádění prachu, který zajišťuje očištění řezaného povrchu. Systém pro odfukování a odvádění prachu je účinnější, pokud je ochranný kryt listové pily spuštěn dolů.

PROVOZ / NASTAVENÍ

ZAPÍNÁNÍ / VYPÍNÁNÍ

Před připojením listové pily k napájecí síti se vždy přesvědčte, zda síťové napětí odpovídá jmenovitému napětí uvedenému na typovém štítku, který je umístěný na elektrickém nářadí.

Zapnutí - stiskněte tlačítko zapínače (**2**) a přidržte je v této poloze (**obr. B**).
Vypnutí - uvolněte stisk tlačítka zapínače (**2**).

Blokování zapínače (nepřetržitý chod)

Zapínání:
- Stiskněte tlačítko zapínače (**2**) a přidržte je v této poloze.
- Stiskněte tlačítko pro blokování zapínače (**3**) (**obr. B**).
- Uvolněte stisk tlačítka zapínače (**2**).

Vypínání:
- Stiskněte a uvolněte tlačítko zapínače (**2**).

REGULACE PRACOVNÍ RYCHLOSTI LISTOVÉ PILY

Otáčky motoru listové pily se regulují otočením a nastavením otočného knoflíku pro regulaci rychlosti (**1**) do požadované polohy. Umožňuje to přizpůsobení pracovní rychlosti elektrického nářadí vlastnostem obráběného materiálu. Rychlost lze regulovat v rozsahu od 1 do 6.
Čím vyšší je číslo nastavené na otočném knoflíku (1) (obr. C), tím vyšší je pracovní rychlost listové pily.

REGULACE KYVNÉHO POHYBU PILOVÉHO LISTU

Kromě možnosti regulace vratného pohybu pilového listu je k dispozici možnost regulace velikosti jeho kyvného pohybu, která umožňuje lepší přizpůsobení provozních parametrů elektrického nářadí požadavkům obráběného materiálu. Kyvný pohyb se reguluje pomocí otočného knoflíku (**6**). Při používání pilového listu nožového typu je nutno nastavit otočný knoflík pro regulaci kyvného pohybu na 0. Při řezání kovu se doporučuje mazání. Pro volbu nejvhodnějšího zdvihu kyvného pohybu viz níže uvedená tabulka.

Kovový plech obecně:	0	Ocelový plech:	0 – I
Hliníkový plech:	I – II	Umělá hmota:	I – II
Dřevěná překližka:	0 – I	Dřevo:	I - III

REGULACE VODICÍ DESKY PŘI ŘEZÁNÍ POD ÚHLEM

Odpojte elektrické nářadí od zdroje napájení.
- Nadzvedněte kryt pilového listu a uvolněte upevňující šrouby vodicí desky (**5**) pomocí šestihranného klíče.
- Posuňte vodicí desku dozadu (**obr. E**).
- Nastavte vodicí desku pod požadovaným úhlem (za využití stupnice).
- Posuňte nastavenou vodicí desku dopředu.
- Utáhněte šrouby.

Stupnice umožňuje naklonění vodicí desky pod úhly 0°, 15°, 30° nebo 45° (doprava nebo doleva). Ihned po provedení nastavení vždy uložte šestihranný klíč na místo určené pro jeho ukládání.

MONTÁŽ A NASTAVENÍ PRAVÍTKA (ROVNOBĚŽNÉ ŘEZÁNÍ)

Odpojte elektrické nářadí od zdroje napájení.
Pravítko pro rovnoběžné řezání lze upevnit na pravé nebo levé straně elektrického nářadí.
Čtení stupnice na pravítku začíná u zářezu na boční straně ploché lišty. Pravítko lze využít rovněž k řezání pod úhlem v rozsahu od 0˚ do 45˚.

- Uvolněte šrouby na vodicí desce (**5**).
- Vložte plochou lištu pravítka se stupnicí do dvou otvorů.
- Upevněte ji utažením šroubů.

FUNKCE LASERU

Použití laserového generátoru

Světlo laserového paprsku umožňuje lepší kontrolu čáry řezu.
Laserový generátor, kterým je zařízení vybaveno, je určen k využití při přesném řezání.

- Stiskněte tlačítko zapínače laseru (**8**).
- Generátor začne emitovat červenou čáru viditelnou na materiálu.
- Řezejte podél této čáry.
- Po ukončení řezání vypněte laserový generátor.

Prach vznikající při řezání může ztlumit laserové světlo, proto je nutno v určitém intervalu generátor čistit.
Nikdy se nedívejte přímo do laserového paprsku a nezaměřujte laserový paprsek na jakoukoli osobu.

Seřízení laseru

Laserový generátor byl nastaven z výroby. Jeho seřízení může být nutné pouze v případě, že se vržený paprsek odchyluje od čáry řezu.

- Stiskněte tlačítko zapínače laseru (**8**).
- Vržená čára musí být rovnoběžná s vyznačenou čarou řezu. Pokud není rovnoběžná k zářezu, je nutno plochým klíčem otočit upevňovací matici laseru (**7**) doleva nebo doprava, dokud nebude červená čára rovnoběžná se zářezem.

ŘEZÁNÍ

- Spusťte kryt pilového listu dolů.
- Uveďte listovou pilu do provozu a vyčkejte, až dosáhne maximální rychlosti.
- Opřete vodicí desku listové pily (**5**) o materiál, který chcete řezat.
- Pomalu listovou pilou pohybujte po předem vyznačené čáře řezu.
- V případě řezání křivek na listovou pilu velmi mírně tlačte.

DOPORUČENÍ OHLEDNĚ SPRÁVNÉHO POUŽÍVÁNÍ LISTOVÉ PILY

Řezání provádějte rovnoměrně a dbejte při tom na to, aby nedošlo k přetížení elektrického nářadí. Nadměrný tlak vyvíjený na pilový list brzdí kyvný pohyb, což negativně ovlivňuje účinnost řezání. Budete-li chtít řezat v mírném oblouku, pak snižte nebo zcela vypněte kyvný pohyb.

Pokud se vodicí deska listové pily nepřemísťuje po obráběném materiálu, nýbrž je nadzvednutá, pak hrozí nebezpečí zlomení pilového listu.

ŘEZÁNÍ KOVU / DRUHY PILOVÝCH LISTŮ

K řezání kovu je třeba používat vhodné pilové listy s větším počtem zubů.
Při řezání kovu je nutno používat vhodný mazací prostředek (řezný olej). Při řezání kovu bez použití mazacího prostředku dochází k rychlejšímu opotřebení pilového listu. Pro volbu nejvhodnějšího pilového listu viz níže uvedená tabulka:

Počet zubů na palec	Délka	Oblast použití
24	80 mm	Měkká ocel, neželezné kovy.
14		Neželezné kovy, umělá hmota.
9		Dřevo, dřevěná překližka.

- Používejte výhradně vhodné a ostré pilové listy.
- Nepoužívejte pilové listy se zničenou stopkou.
- Používejte vhodné druhy pilových listů.

PÉČE A ÚDRŽBA

Před zahájením jakýchkoliv činností spojených s instalací, seřizováním, opravami nebo obsluhou je nutno vytáhnout zástrčku napájecího kabelu ze síťové zásuvky.

- Listová pila je nářadím, které nevyžaduje údržbu. Doporučuje se však pravidelné mazání vodicí kladky pilového listu. Aplikace kapky oleje v tomto místě prodlužuje životnost kladky.
- Když jsou uhlíkové kartáče opotřebované (dosahují výšky cca 4 mm), je nutno vyměnit oba kartáče najednou.
- Veškerou péči a údržbu listové pily svěřte autorizovanému servisu. Bude tak zaručena spolehlivost elektrického nářadí.
- Těleso nářadí čistěte suchým hadříkem. Nepoužívejte žádné čisticí prostředky, protože to může vést k poškození tělesa nářadí.

Veškeré závady je nutno nechat odstranit u autorizovaného servisu firmy TOPEX.

TECHNICKÉ PARAMETRY

JMENOVITÉ ÚDAJE

Listová pila		
Jmenovitý parametr		**Hodnota**
Jmenovité napájecí napětí:		230 V AC
Frekvence střídavého proudu:		50 Hz
Jmenovitý výkon:		710 W
Počet zdvihů při chodu naprázdno:		500-3000 min^{-1}
Maximální hloubka řezu:	ocel dřevo umělá hmota	10 mm 80 mm 20 mm
Zdvih pilového listu		18 mm
Regulace úhlu naklonění vodicí desky		0º - 45º doprava/doleva
Třída izolace		II
Laserové zařízení třídy		2
Maximální výkon laseru		< 1mW
Vlnová délka laseru		650 nm
Hmotnost		2,1 kg
Rok výroby		2008

ÚDAJE O HLUKU A CHVĚNÍ

Hladina akustického tlaku: Lp_A = 95 dB(A)
Hladina akustického výkonu: Lw_A = 106 dB(A)
Vážená hodnota zrychlení chvění: a_h = 4,48 m/s^2

OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Elektricky napájené výrobky nevyhazujte spolu s domácím odpadem, nýbrž odevzdejte je k likvidaci v příslušných závodech pro zpracování odpadu. Informace ohledně likvidace Vám poskytne prodejce nebo místní úřady. Použitá elektrická a elektronická zařízení obsahují látky škodlivé pro životní prostředí. Nerecyklovaná zařízení představují potenciální nebezpečí pro životní prostředí a zdraví osob.

* Právo na provádění změn je vyhrazeno.

„TOPEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa se sídlem ve Varšavě, na ul. Pograniczna 2/4 (dále jen: „TOPEX") informuje, že veškerá autorská práva k obsahu tohoto návodu (dále jen: „návod"), včetně m.j. textu, použitých fotografií, schémat, výkresů a také jeho uspořádání, náleží výhradně firmě TOPEX a jsou právně chráněna podle zákona ze dne 4. února 1994, o autorských právech a právech příbuzných (sbírka zákonů z roku 2006 č. 90 položka 631 s pozdějšími změnami). Kopírování, zpracovávání, zveřejňování či modifikování celého návodu jakož i jeho jednotlivých částí pro komerční účely bez písemného souhlasu firmy TOPEX je přísně zakázáno a může mít za následek občanskoprávní a trestní stíhání.

GRAPHITE

SK

NÁVOD NA OBSLUHU

PRIAMOČIARA LISTOVÁ PÍLKA
58G071

UPOZORNENIE: SKÔR, AKO ZAČNETE POUŽÍVAŤ TOTO ELEKTRICKÉ NÁRADIE, JE POTREBNÉ SI POZORNE PREČÍTAŤ TENTO NÁVOD A USCHOVAŤ HO NA ĎALŠIE POUŽITIE

DETAILNÉ BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY

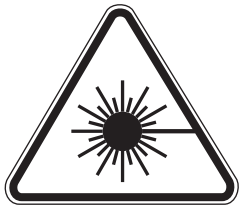
- Pri rezaní používajte masky proti prachu, aby ste si zabezpečili ochranu dýchacích ciest pred prachom, ktorý vzniká pri rezaní.
- Aby ste sa vyhli presekávaniu klincov, závitov a iných tvrdých predmetov, pred začatím práce dôkladne skontrolujte obrábaný materiál.
- Priamočiarou pílou nepresekávajte potrubia.
- Neprepiľujte materiál, ktorého rozmery (hrúbka) prekračujú rozmery uvedené v technických údajoch.
- Pred začatím práce skontrolujte, či je pod obrábaným materiálom dostatok miesta, aby sa pri práci ostrím nepoškodil stôl alebo podlaha.
- Priamočiaru pílu držte zatvorenou dlaňou.
- Skôr, ako zapnete spínač, ubezpečte sa, či sa priamočiara píla nedotýka materiálu.
- Nedotýkajte sa rukou pohyblivých častí.
- Pred prepiľovaním podlahy, steny alebo iného materiálu sa ubezpečte, že sa v nich nenachádzajú vodiče el. prúdu.
- Priamočiaru pílu neodkladajte, ak je v pohybe. Priamočiaru pílu nezapínajte skôr, ako ju má v ruke obsluhujúca osoba.
- Pri vyberaní pílového listu najprv vypnite priamočiaru pílu hlavným spínačom a počkajte, až pílový list prestane pracovať. Potom priamočiaru pílu odpojte zo zdroja elektrického napätia.
- Nedotýkajte sa pílového listu ani obrábaného materiálu hneď po ukončení práce. Tieto časti môžu byť veľmi rozohriate a môžu spôsobiť popálenie.
- Ak sa vám zdá, že elektrické náradie sa správa neštandardne, prípadne vydáva zvláštne zvuky, náradie okamžite vypnite a vytiahnite konektor zo zdroja elektrického napätia.
- Aby bolo zabezpečené správne ochladzovanie, vetracie otvory v tele priamočiarej píly musia byť stále priechodné.

BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY PRE LASEROVÉ ZARIADENIE

Laserové zariadenie použité pri konštrukcii elektrického náradia je zariadením triedy 2, s maximálnym výkonom < 1 mW, pri vlnovej dĺžke žiarenia 650 nm. Toto zariadenie nie je nebezpečné pre zrak, avšak neodporúča sa pozerať priamo do zdroja žiarenia (hrozí dočasným oslepením).

UPOZORNENIE. Nepozerajte sa priamo do zväzku lúčov laserového žiarenia. Je to nebezpečné. Dodržiavajte nižšie uvedené bezpečnostné predpisy.

- Laserové zariadenie používajte podľa odporúčaní výrobcu.
- Nikdy úmyselne ani neúmyselne nesmerujte zväzok laserových lúčov na ľudí, zvieratá ani na iné objekty, ako je obrábaný materiál.
- Vyhýbajte sa náhodnému nasmerovaniu lúčov laserového žiarenia do očí okolostojacich osôb a zvierat na čas dlhší ako 0,25 s napríklad tým, že by ste zväzok lúčov smerovali cez zrkadlá.
- Vždy sa ubezpečte, či sú laserové lúče nasmerované na materiál, ktorý nemá odrážajúcu plochu. Lesklý stolový plech nie je vhodný na prácu s laserom, pretože by mohol vzniknúť nebezpečný odraz lúčov v smere obsluhujúcej osoby, okolostojacich osôb a zvierat.
- Je zakázané vymieňať laserové zariadenie za zariadenie iného typu. Všetky opravy musia byť vykonávané výrobcom alebo oprávnenou osobou.



LASEROVÉ SVETLO, LASEROVÉ ŽIARENIE
NEPOZERAJTE SA DO LASEROVÉHO LÚČA
LASEROVÉ ZARIADENIE 2. TRIEDY
Vlnová dĺžka: 650 nm; Výkon: < 1mW
EN 60825-1:1994+A2:2001+A1:2002)

Iná manipulácia ako je uvedená v tomto návode môže spôsobiť nebezpečenstvo vystavenia laserovému žiareniu!

KONŠTRUKCIA A POUŽITIE

Priamočiara pílka je ručné elektrické náradie s izoláciou 2. triedy. Je poháňaná jednofázovým komutátorovým motorom. Elektrické náradia tohto typu majú široké použitie na rezanie dreva, materiálov na báze dreva ako aj plastických hmôt a kovov. Môžu sa používať v oblasti vykonávania opravársko-stavebných prác, ako aj všetkých činností z oblasti domáceho majstrovania.

Elektrické náradie nepoužívajte v rozpore s jeho určením.

VYSVETLIVKY KU GRAFICKEJ ČASTI

Nižšie uvedené číslovanie sa vzťahuje na súčasti zariadenia zobrazené v grafickej časti tohto návodu.

1. Koliesko na reguláciu rýchlosti práce
2. Tlačidlo spínača
3. Poistné tlačidlo spínača
4. Hrdlo na odvádzanie prachu
5. Základná doska
6. Koliesko na reguláciu kývavého pohybu
7. Laser
8. Tlačidlo spínača lasera

* Obrázok s výrobkom sa nemusia zhodovať

VYSVETLIVKY POUŽITÝCH GRAFICKÝCH ZNAČIEK

POZOR

UPOZORNENIE

MONTÁŽ/NASTAVENIA

INFORMÁCIA

VYBAVENIE A PRÍSLUŠENSTVO

1.	Pílový list	– 3 ks
2.	Imbusový kľúč	– 1 ks
3.	Hrdlo na odvádzanie prachu	– 1 ks
4.	Paralelná vodiaca lišta	– 1 ks

PRED UVEDENÍM DO PREVÁDZKY

UPEVNENIE PÍLOVÉHO LISTU

Odpojte elektrické náradie od zdroja napájania.

- Pomocou imbusového kľúča uvoľnite skrutku upevňujúcu držiak pílového listu (**obr. A**).
- Pílový list vsuňte až na doraz do držiaka.
- Zuby pílového listu musia smerovať dopredu.
- Dotiahnite skrutku pomocou imbusového kľúča (**obr. A**).

Venujte pozornosť tomu, aby bol pílový list správne osadený v drážke vodiacej kladky (**10**) (**obr. A**).
Demontáž pílového listu sa vykonáva v opačnom poradí ako jeho montáž. **Pred demontážou sa uistite, či je zariadenie odpojené od siete elektrického napätia.**
Používajte pílové listy so systémom upínania, ktorý je predstavený na **obr. F**.

ODSÁVANIE PRACHU

Na zdokonalenie odstraňovania prachu z pracovnej plochy, má priamočiara pílka vlastný systém odstraňovania a odvádzania prachu, ktorý čistí povrch rezania. Systém odstraňovania a odvádzania prachu pracuje účinnejšie, keď je bezpečnostný kryt priamočiarej pílky spustený dole.

PRÁCA / NASTAVENIA

ZAPÍNANIE / VYPÍNANIE

Skôr, ako pripojíte priamočiaru pílku do siete napájania, vždy skontrolujte, či napätie v sieti zodpovedá nominálnemu napätiu uvedenému na popisnom štítku, ktorý je umiestnený na elektrickom náradí.

Zapnutie - stlačte tlačidlo spínača (**2**) a podržte ho v tejto polohe (**obr. B**).
Vypnutie - uvoľnite tlak na tlačidlo spínača (**2**).

Zablokovanie spínača (nepretržitá prevádzka)

Zapínanie:
- Stlačte tlačidlo spínača (**2**) a podržte ho v tejto polohe.
- Stlačte tlačidlo blokovania spínača (**3**) (**obr. B**).
- Uvoľnite tlak na tlačidlo spínača (**2**).

Vypínanie:
- Stlačte a pustite tlačidlo spínača (**2**).

NASTAVENIE RÝCHLOSTI PRÁCE PRIAMOČIAREJ PÍLKY

Rýchlosť otáčania motora priamočiarej pílky sa nastavuje otáčaním a nastavením kolieska na reguláciu rýchlosti (**1**) do požadovanej polohy. Umožňuje to prispôsobiť rýchlosť práce elektrického náradia vlastnostiam obrábaného materiálu. Rozsah regulácie rýchlosti je od 1 do 6.
Čím vyššie číslo je na okraji kolieska (1) (obr. C), tým vyššia je rýchlosť práce priamočiarej pílky.

NASTAVOVANIE KÝVAVÉHO POHYBU PÍLOVÉHO LISTU

Píla umožňuje nastaviť hodnotu kývavého pohybu pílového listu, okrem možnosti nastaviť jeho posuvno-spätný pohyb, to umožňuje lepšie prispôsobenie parametrov práce elektrického náradia požiadavkám obrábaného materiálu. Kývavý pohyb sa nastavuje pomocou kolieska (**6**). Pri použití nožového pílového listu treba koliesko na nastavenie kývavého pohybu nastaviť na 0. Pri rezaní kovov sa odporúča použiť mazanie. Najvhodnejší výber výkyvu pílového listu zaručuje nasledujúca tabuľka.

Kovový plech všeobecne:	0	Oceľový plech:	0 – I
Hliníkový plech:	I – II	Plastická hmota:	I – II
Preglejka:	0 – I	Drevo:	I - III

NASTAVENIE ZÁKLADNEJ DOSKY PRI REZANÍ POD UHLOM

Odpojte elektrické náradie od zdroja napájania.
- Zdvihnite ochranný kryt pílového listu a pomocou imbusového kľúča uvoľnite skrutky upevňujúce základnú dosku (**5**).
- Presuňte základnú dosku smerom dozadu (**obr. E**).
- Nastavte základnú dosku do požadovaného uhla (pomocou stupnice).
- Základnú dosku po nastavení opäť presuňte smerom dopredu.
- Utiahnite skrutky.

Stupnica umožňuje naklonenie základnej dosky pod uhlom 0°, 15°, 30° alebo 45° (doprava alebo doľava). Po skončení nastavovania vždy uložte imbusový kľúč na určené miesto.

MONTÁŽ A NASTAVENIE VODIACEJ LIŠTY (PARALELNÉ REZANIE)

Odpojte elektrické náradie od zdroja napájania.
Vodiaca lišta paralelného rezania môže byť upevnená z pravej alebo ľavej strany elektrického náradia.
Odčítanie stupnice na vodiacej lište sa začína od zárezu na boku oceľovej lišty. Vodiacu lištu možno použiť aj na rezanie pod uhlom v rozpätí od 0º do 45º.

- Uvoľnite skrutky na základnej doske (**5**).
- Vložte vodiacu lištu so stupnicou do dvoch otvorov.
- Upevnite dotiahnutím skrutiek.

FUNGOVANIE LASERA

Použitie laserového generátora
Svetlo laserového lúča umožňuje lepšiu kontrolu čiary vykonávaného rezania.
Laserový generátor, ktorý je súčasťou príslušenstva prístroja, je určený na použitie pri presnom rezaní.

- Stlačte tlačidlo spínača lasera (**8**).
- Generátor začne vysielať červenú líniu viditeľnú na materiáli.
- Rezanie vykonávajte pozdĺž tejto línie.
- Po ukončení rezania vypnite laserový generátor.

Prach, ktorý vznikne pri rezaní môže stlmiť svetlo lasera, preto treba raz za čas generátor očistiť.
Nikdy nepozerajte priamo do laserového lúča ani nesmerujte laserové žiarenie na inú osobu.

Nastavovanie lasera
Laserový generátor bol nastavený pri jeho výrobe. Môže si vyžadovať nastavovanie iba v tom prípade, ak sa premietaný lúč odchyľuje od línie rezania.

- Stlačte tlačidlo spínača lasera (**8**).
- Premietaná línia by mala byť rovnobežná s vyznačenou čiarou rezania. Ak nie je rovnobežná s nárezom, potočte plochým kľúčom upínaciu maticu lasera (**7**) doľava alebo doprava, až kým nedosiahnete rovnobežnosť červenej línie s nárezom.

REZANIE

- Spustite ochranný kryt pílového listu.
- Priamočiaru pílku uveďte do pohybu a počkajte, kým dosiahne maximálnu rýchlosť.
- Oprite základnú dosku pílky (**5**) o materiál, ktorý budete rezať.
- Priamočiaru pílku pomaly posúvajte po vopred vyznačenej línii rezania.
- V prípade rezania po krivke na priamočiaru pílku tlačte len veľmi jemne.

ODPORÚČANIA TÝKAJÚCE SA SPRÁVNEHO POUŽÍVANIA PRIAMOČIAREJ PÍLY

Rezanie vykonávajte rovnomerne a pritom venujte pozornosť tomu, aby ste elektrické náradie nepreťažovali. Nadmerne vysoký tlak vyvíjaný na pílu bude brzdiť kývavý pohyb, a to sa negatívne odrazí na účinnosti rezania. Ak potrebujete rezať po miernom oblúku, znížte alebo celkom vypnite kývavý pohyb.

Ak sa základná doska priamočiarej pílky neposúva po obrábanom materiáli, ale je dvíhaná, hrozí nebezpečenstvo, že sa pílový list zlomí.

REZANIE KOVOV / DRUHY PÍLOVÝCH LISTOV

Na rezanie kovov používajte vhodné pílové listy s väčším množstvom zubov.
Pri rezaní kovov používajte vhodný mazací prostriedok (rezný olej). Rezanie kovov bez nanášania mazacieho prostriedku vedie k rýchlemu opotrebovaniu pílového listu. Najvhodnejší výber pílového listu zaručuje nasledujúca tabuľka:

Počet zubov na palec	Dĺžka	Rozsah použitia
24	80 mm	Mäkká oceľ, neželezné kovy.
14		Neželezné kovy, plastické hmoty.
9		Drevo, preglejka.

- Používajte iba vhodné a ostré pílové listy.
- Nepoužívajte pílové listy s opotrebovaným držiakom.
- Používajte vhodné druhy pílových listov.

OŠETROVANIE A ÚDRŽBA

Skôr, ako začnete akúkoľvek činnosť súvisiacu s inštaláciou, nastavovaním, opravou alebo údržbou, vyberte zástrčku napájacieho kábla zo sieťovej zásuvky.

- Priamočiara píla je náradím, ktoré si nevyžaduje špeciálne ošetrovanie. Odporúča sa však pravidelne mazať kladku vodiacu pílový list. Aplikovanie kvapky oleja na toto miesto predĺži životnosť kladky.
- Keď sa uhlíkové kefky opotrebujú (ich výška sa skráti asi na 4 mm), treba obidve kefky súčasne vymeniť.
- Ak zveríte všetky činnosti týkajúce sa ošetrovacích a údržbárskych prác na priamočiarej píle autorizovanému servisnému pracovisku, prispejete tak k zachovaniu spoľahlivosti elektrického náradia.
- Kryt náradia utierajte suchou handričkou. Nepoužívajte žiadny druh čistiaceho prostriedku, pretože by to mohlo spôsobiť poškodenie krytu náradia.

Akékoľvek poruchy musia byť odstránené autorizovaným servisom firmy TOPEX.

TECHNICKÉ PARAMETRE

MENOVITÉ ÚDAJE

Priamočiara píla		
Parameter		**Hodnota**
Nominálne napájacie napätie:		230 V AC
Frekvencia striedavého prúdu:		50 Hz
Nominálny výkon		710 W
Počet kmitov pri voľnobehu:		500-3000 min^{-1}
Maximálna hĺbka rezania:	oceľ drevo plastické hmoty	10 mm 80 mm 20 mm
Výkyv pílového listu		18 mm
Nastavenie uhla sklonu základnej dosky		0^o- 45^o vpravo/vľavo
Izolačná trieda		II
Laserové zariadenie triedy		2
Maximálny výkon lasera		< 1mW
Vlnová dĺžka lasera		650 nm
Hmotnosť		2,1 kg
Rok výroby		2008

ÚDAJE TÝKAJÚCE SA HLUČNOSTI A VIBRÁCIÍ

Hladina akustického tlaku: Lp_A = 95 dB(A)
Hladina akustického výkonu: Lw_A = 106 dB(A)
Zistená hodnota zrýchlení vibrácií: a_h = 4,48m/s^2

OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA

Výrobky napájané elektrickým prúdom sa nesmú likvidovať spoločne s domovým odpadom, ale majú byť odovzdané na recykláciu na určenom mieste. Informáciu o zužitkovaní poskytne predajca výrobku alebo miestne orgány. Opotrebované elektrické a elektronické zariadenia obsahujú látky negatívne pôsobiace na životné prostredie. Zariadenie, ktoré nie je odovzdané na recykláciu, predstavuje možnú hrozbu pre životné prostredie a ľudské zdravie.

* Právo na zmenu je vyhradené.

„TOPEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa so sídlom vo Varšave, ul. Pograniczna 2/4 (ďalej iba: „TOPEX") informuje, že všetky autorské práva k obsahu tohto návodu (ďalej iba: „Návod"), v rámci toho okrem iného k jeho textu, uvedeným fotografiám, nákresom, obrázkom a k jeho štruktúre, patria výhradne spoločnosti TOPEX a podliehajú právnej ochrane podľa zákona zo dňa 4. februára 1994, O autorských a obdobných právach (tj. Dz. U. (Zbierka zákonov Poľskej republiky) 2006 č. 90 položka 631 v znení neskorších zmien). Kopírovanie, spracovávanie, publikovanie, úprava tohto Návodu ako celku alebo jeho jednotlivých častí na komerčné účely, bez písomného súhlasu spoločnosti TOPEX, sú prísne zakázané a môžu mať za následok občianskoprávne a trestnoprávne dôsledky.

NAVODILA ZA UPORABO

SI

VBODNA ŽAGA
58G071

POZOR: PRED PRIČETKOM UPORABE ELEKTRIČNEGA ORODJA JE TREBA POZORNO PREBRATI SPODNJA NAVODILA IN JIH SHRANITI ZA NADALJNJO UPORABO.

SPECIFIČNI VARNOSTNI PREDPISI

- Med rezanjem je treba uporabljati masko za zaščito pred prahom, da bi zaščitili dihalne poti pred prahom, nastalim ob žaganju.
- Da bi se izognili rezanju žebljev, vijakov in drugih trdih predmetov, je treba pred pričetkom dela natančno preveriti obdelovani material.
- Z vbodno žago ni dovoljeno rezati cevi.
- Rezanje materiala, katerega mere (debelina) presegajo mere, podane v tehničnih podatkih, ni dovoljeno.
- Pred začetkom dela je treba preveriti, ali je pod obdelovanim materialom dovolj prostora, da rezalni list ne bo poškodoval mize, tal.
- Vbodno žago je treba držati z zaprto dlanjo.
- Pred pritiskom na vklopno tipko se je treba prepričati, da se žaga ne dotika materiala.
- Z roko se ni dovoljeno dotikati elementov, ki bodo v gibanju.
- Pred rezanjem tal, stene ali drugega materiala se je treba prepričati, da se v njih ne nahajajo električni vodi.
- Žage ni dovoljeno odložiti, če se ta še giblje. Pred prijetjem žage z roko le-te ni dovoljeno vklopiti.
- Pred odstranitvijo lista je treba ugasniti žago z vklopno (izklopno) tipko in počakati, da se list ustavi. Potem jo je treba odklopiti iz omrežne vtičnice.
- Takoj po končanem delu se ni dovoljeno dotikati lista ali obdelovanega materiala. Lahko sta zelo vroča in lahko povzročita opekline.
- V primeru, da je ugotovljeno netipično delovanje električnega orodja ali da orodje oddaje čudne zvoke, ga je treba takoj izklopiti in izvleci vtič in omrežne vtičnice.
- Da bi se zagotovilo ustrezno hlajenje morajo biti prezračevalne reže v ohišju žage odkrite.

VARNOSTNI PREDPISI ZA LASERSKO NAPRAVO

Laserska naprava, uporabljena v konstrukciji električnega orodja, je razreda 2, z maksimalno močjo < 1 mW, pri valovni dolžini žarčenja 650 nm. Taka naprava ni nevarna za vid, vendar pa ni dovoljeno zreti neposredno v smer vira žarčenja (nevarnost kratkotrajne slepote).

OPOZORILO Gledanje neposredno v žarek laserske svetlobe ni dovoljeno. To je lahko nevarno. Treba je upoštevati spodaj dane varnostne predpise.

- Lasersko napravo je treba uporabljati v skladu s priporočili proizvajalca.
- Zavestno ali nezavestno usmerjanje laserskega snopa proti ljudem, živalim ali drugim objektom kot proti delovnemu materialu ni dovoljeno.
- Paziti je treba, da ne pride do naključnega stika, npr. z usmeritvijo laserskega snopa na ogledala, laserskega žarka z očmi drugih oseb dlje kot za 0,25 s.
- Laserski žarek je treba vedno usmeriti na material, ki nima odbojnih površin. Svetleča jeklena pločevina ni primerna za uporabo laserskega žarka, ker bi lahko prišlo do nevarnega odbitja svetlobe v smeri uporabnika, drugih oseb in živali.
- Laserske naprave ni dovoljeno zamenjati z napravo drugega tipa. Vsa popravila mora opraviti proizvajalec ali pooblaščena oseba.

LASERSKA SVETLOBA, LASERSKO ŽARČENJE
NE GLEJTE V LASERSKI ŽAREK
LASERSKA NAPRAVA RAZREDA 2
Valovna dolžina: 650 nm; Moč: < 1mW
EN 60825-1:1994+A2:2001+A1:2002

Druge regulacije kot te, omenjene v pričujočih navodilih, lahko povzročijo izpostavljenost na lasersko žarčenje in so zato lahko nevarne!

SESTAVA IN UPORABA

Vbodna žaga je ročno električno orodje z izolacijo razreda II. Poganja jo enofazni komutatorski motor. Električna orodja te vrste se široko uporabljajo za rezanje lesa, lesu podobnih materialov in umetnih snovi ter kovin. Uporabljajo se za obnovitveno-gradbena dela in za vsa dela na področju individualnega amaterskega dela (naredi si sam).

Uporaba električnega orodja, ki ni v skladu z njegovim namenom, ni dovoljena.

OPIS GRAFIČNIH STRANI

Spodnje oštevilčenje se nanaša na elemente orodja, ki so predstavljeni na grafičnih straneh pričujočih navodil.

1. Gumb za nastavitev delovne hitrosti
2. Vklopna tipka
3. Tipka za blokado vklopne tipke
4. Nastavek za odvajanje prahu
5. Vodilni prislon
6. Gumb za nastavitev nihajnega hoda
7. Laser
8. Vklopna tipka za laser

* Obstajajo lahko razlike med sliko in izdelkom

OPIS UPORABLJENIH GRAFIČNIH ZNAKOV

POZOR

OPOZORILO

NAMESTITEV/NASTAVITVE

INFORMACIJA

OPREMA IN PRIPOMOČKI

1.	Rezilni list	– 3 kos
2.	Ključ inbus	– 1 kos
3.	Nastavek za odvajanje prahu	– 1 kos
4.	Vzporedno vodilo	– 1 kos

PRIPRAVA NA UPORABO

PRITRDITEV REZILNEGA LISTA

Odklopite električno orodje iz napajanja.

- S pomočjo inbus ključa sprostite pritrdilni vijak rezilnega lista (**slika A**).
- Vložite list v vpenjalo do naslona.
- Zobje lista morajo biti usmerjeni naprej.
- Zategnite vijak s pomočjo inbus ključa (**slika A**).

Zagotoviti je treba, da se list prilega na vodilni valj (**10**) (**slika A**).
Odstranjevanje lista poteka v nasprotnem vrstnem redu od pritrditve. **Pred odstranitvijo se je treba prepričati, da je orodje izklopljeno iz električnega omrežja.**
Treba je uporabljati liste s sistemom pritrditve, kot je predstavljeno na **sliki F**.

ODSESAVANJE PRAHU

Vbodna žaga ima lasten sistem za odvajanje in odpihovanje prahu z delovne površine, ki čisti rezalno površino. Sistem za odpihovanje in odvajanje prahu dela bolj učinkovito, če je varnostni ščitnik žage spuščen navzdol.

UPORABA / NASTAVITVE

VKLOP / IZKLOP

Pred priklopom vbodne žage na električno omrežje se je treba vedno prepričati, da napetost omrežja ustreza nazivni napetosti, podani na označni tablici na električnem orodju.

Vklop – pritisnite vklopno tipko (**2**) in jo držite v tem položaju (**slika B**).
Izklop – sprostite pritisk na vklopni tipki (**2**).

Blokada vklopne tipke (stalno delo)

Vklop:
- Pritisnite vklopno tipko (**2**) in jo držite v tem položaju.
- Pritisnite gumb blokade vklopne tipke (**3) (slika B).**
- Sprostite pritisk na vklopni tipki (**2**).

Izklop:
- Pritisnite in spustite vklopno tipko (**2**).

REGULACIJA HITROSTI DELA VBODNE ŽAGE

Hitrost delovanja vbodne žage se nastavi z obračanjem in nastavitvijo gumba za nastavitev hitrosti (**1**) v želen položaj. To omogoča nastavitev ustrezne hitrosti dela električnega orodja glede na obdelovan material. Območje regulacije hitrosti je od 1 do 6.
Tem višja je številka na obodu gumba (1) (slika C) tem višja je hitrost delovanja vbodne žage.

REGULACIJA NIHAJNEGA HODA REZILNEGA LISTA

Dostopna možnost regulacije velikosti nihajnega hoda lista poleg možnosti regulacije njegovega navpičnega hoda omogoča boljšo prilagoditev parametrov za delo električnega orodja glede na obdelovani material. Nihajni hod je reguliran s pomočjo preklopnika (**6**). Pri uporabi rezilnega lista vrste nož je treba gumb regulacije nihajnega hoda nastaviti na 0. Pri rezanju kovine se priporoča uporaba maziva. Najučinkovitejši izbor nihajnega hoda podaja spodnja tabela.

Splošno za kovinsko pločevino:	0	Jeklena pločevina:	0 – I
Aluminijasta pločevina:	I – II	Umetna snov:	I – II
Iverka:	0 – I	Les:	I - III

REGULACIJA PRISLONA PRI REZANJU POD KOTOM

Odklopite električno orodje iz napajanja.
- Odkrijte ščitnik lista in sprostite pritrdilne vijake prislona (**5**) s pomočjo inbus ključa.
- Pomaknite prislon nazaj (**slika E**).
- Prislon nastavite na želeni kot (z uporabo skale).
- Nastavljeni prislon pomaknite naprej.
- Zategnite vijake.

Skala omogoča naklon prislona pod koti 0°, 15°, 30° ali 45° (v desno ali levo). Po končani regulaciji je treba vedno takoj pospraviti inbus ključ v mesto, namenjeno za njegovo hranjenje.

MONTAŽA IN NASTAVITEV VODILA (VZPOREDNO REZANJE)

Odklopite električno orodje iz napajanja.
Vodilo za vzporedno rezanje ja lahko pritrjeno na desni ali levi strani električnega orodja.
Odčitavanje skale vodila se pričenja pri zarezi na boku proge. Vodilo je lahko uporabljeno tudi za rezanje pod kotom v območju 0º do 45º.
- Sprostite vijake na prislonu (**5**).
- Progo vodila s skalo položite v dve odprtini.
- Pritrdite s privitjem vijakov.

DELOVANJE LASERJA

Uporaba laserskega generatorja

Svetloba laserskega žarka omogoča boljši nadzor nad želeno smerjo rezanja.
Laserski generator, ki je del opreme stroja, je predviden za uporabo pri natančnem rezanju.

- Pritisnite vklopno tipko laserja (**8).**
- Generator prične oddajati rdečo linijo, vidno na materialu.
- Rezanje je treba opraviti vzdolž te linije.
- Po koncu rezanja izklopite laserski generator.

Pri rezanju nastali prah lahko prekrije lasersko svetlobo zato je treba od časa do časa očistiti generator.
Neposredno gledanje v laserski žarek in usmerjanje laserskega žarka proti kateri koli osebi je prepovedano.

Regulacija laserja

Laserski generator je tovarniško nastavljen. Regulacija je potrebna takrat, ko proizvedeni žarek odstopa od linije rezanja.

- Pritisnite vklopno tipko laserja (**8**).
- Proizvedena linija se mora ujemati z označeno linijo rezanja. Če se ne ujema z rezom, je treba z viličastim ključem obračati pritrdilno matico laserja (**7**) v levo ali desno, dokler se rdeča linija ne ujema z rezanjem.

REZANJE

- Spustite ščitnik rezilnega lista.
- Zaženite vbodno žago in počakajte, da ta doseže maksimalno hitrost.
- Oprite prislon vbodne žage (**5**) na material, predviden za rezanje.
- Počasi pomaknite vbodno žago, po prej označeni liniji rezanja.
- V primeru krivega rezanja je treba rahlo pritisniti na vbodno žago.

PRIPOROČILA ZA PRAVILNO UPORABO VBODNE ŽAGE

Rezanje je treba opravljati enakomerno, ob tem je treba paziti, da se ne preobremenjuje električnega orodja. Prekomerni pritisk na rezilni list deluje zaviralno na nihajni hod, kar se odraža na učinkovitosti rezanja. Če se pojavi potreba po rezanju v rahlem loku, je treba zmanjšati ali popolnoma izklopiti nihajni hod.

Če se prislon vbodne žage ne premika po obdelovanem materialu, ampak je dvignjen, lahko pride do zloma lista.

REZANJE KOVINE / VRSTE REZILNIH LISTOV

Za rezanje kovine je treba uporabljati ustrezne liste z večjim številom zob.
Za rezanje kovine je treba uporabljati ustrezno mazivo (olje). Rezanje kovine brez mazanja privede do hitrejše obrabljenosti lista. Najustreznejšo izbiro lista zagotavlja spodnja tabela:

Število zob na inč	Dolžina	Področje uporabe
24	80 mm	Mehko jeklo, neželezne kovine.
14		Neželezne kovine, umetne snovi.
9		Les, iverka.

- Uporabljajte le ustrezne in ostre liste.
- Ne uporabljajte listov z uničenim prijemom.
- Uporabljajte ustrezne vrste listov.

OSKRBA IN HRANJENJE

Pred vsakršnimi opravili v zvezi z montažo, regulacijo, popravilom ali oskrbo je treba odstraniti vtič napajalnega kabla iz omrežne vtičnice.

- Vbodna žaga je orodje, ki ne potrebuje oskrbe. Vendar je priporočljivo občasno mazanje vodilnega valja za rezila. Kaplja olja, nanesena na to mesto, podaljša življenjsko dobo valja.
- Ko se oglene ščetke obrabijo (dosežejo višino okrog 4 mm), je treba hkrati zamenjati obe ščetki.
- Predaja vseh opravil v zvezi z oskrbo in vzdrževanjem na vbodni žagi pooblaščenemu servisu zagotavlja zanesljivo delovanje električnega orodja.
- Ohišje je treba čistiti s suhim kosom tkanine. Uporaba vsakršnih vrst čistilnih sredstev ni dovoljena, saj to lahko povzroči poškodbo ohišja naprave.

Vsakršne napake mora odpraviti pooblaščeni servis podjetja TOPEX.

TEHNIČNI PARAMETRI

NAZIVNI PODATKI

Vbodna žaga		
Nazivni parameter		**Vrednost**
Nazivna napajalna napetost:		230 V AC
Frekvenca izmeničnega toka:		50 Hz
Nazivna moč:		710 W
Število hodov, prosti tek		500-3000 min^{-1}
Maksimalna globina rezanja:	jeklo les umetna snov	10 mm 80 mm 20 mm
Hod		18 mm
Regulacija nagibnega kota prislona		0°- 45° v desno/levo
Razred izolacije		II
Laserska naprava razreda		2
Maksimalna moč laserja		< 1mW
Valovna dolžina laserja		650 nm
Teža		2,1 kg
Leto izdelave		2008

PODATKI O HRUPU IN VIBRACIJAH

Stopnja zvočnega pritiska: L_{pA} = 95 dB(A)
Stopnja zvočne moči: L_{WA} = 106 dB(A)
Stopnja vibracij: a_h = 4,48 m/s^2

VAROVANJE OKOLJA

Električno napajanih izdelkov ni dovoljeno mešati z gospodinjskimi odpadki, ampak jih morajo odstraniti ustrezne službe. Podatki o službah za odstranitev odpadkov so na voljo pri prodajalcu ali lokalnih oblasteh. Porabljeno električno in elektronsko orodje vsebuje okolju škodljive snovi. Orodje, ki ni oddano v reciklažo, predstavlja potencialno nevarnost za okolje in zdravje ljudi.

* Pridržana pravica do izvajanja sprememb.

„TOPEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa s sedežem v Varšavi, ul. Pograniczna 2/4 (v nadaljevanju „TOPEX"), sporoča, da so vse avtorske pravice v zvezi z vsebino teh navodil (v nadaljevanju „Navodila"), med drugim v zvezi z besedili, shemami, risbami, kakor tudi sestavo, izključna last TOPEX in so predmet zakonske zaščite v skladu z zakonom z dne 4. februarja 1994 o avtorskih pravicah in intelektualni lastnini (Ur. l. 2006 št. 90/631 s kasnejšimi spremembami). Kopiranje, obdelava, objava in spreminjanje Navodil v komercialne namene kot tudi njihovih posameznih elementov, je brez pisne odobritve TOPEX strogo prepovedano in lahko privede do civilne in kazenske odgovornosti.

GRAPHITE

GR

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

ΣΕΓΑ

58G071

ΠΡΟΣΟΧΗ: ΠΡΟΤΟΥ ΞΕΚΙΝΗΣΕΙ Η ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ, ΟΦΕΙΛΕΤΕ ΝΑ ΔΙΑΒΑΣΕΤΕ ΠΡΟΣΕΚΤΙΚΑ ΤΙΣ ΠΑΡΟΥΣΕΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ ΚΑΙ ΝΑ ΤΙΣ ΔΙΑΤΗΡΗΣΕΤΕ ΩΣ ΒΟΗΘΗΜΑ.

ΕΙΔΙΚΕΣ ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

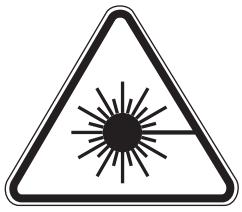
- Κατά την εργασία, οφείλετε να χρησιμοποιείτε αναπνευστικές μάσκες για προστασία του αναπνευστικού σας συστήματος από τη δημιουργηθείσα σκόνη.
- Προτού ξεκινήσετε την εργασία, οφείλετε να εξετάσετε προσεκτικά το προς επεξεργασία υλικό, ούτως ώστε να αποφύγετε την επαφή της σέγας με καρφιά, βίδες και άλλα σκληρά αντικείμενα.
- Απαγορεύεται να χρησιμοποιείτε τη σέγα για πριόνισμα σωλήνων.
- Απαγορεύεται να κόβετε υλικό, το μέγεθος (πάχος) του οποίου είναι μεγαλύτερο από τα μεγέθη, που αναφέρονται στα τεχνικά χαρακτηριστικά της σέγας.
- Ξεκινώντας την εργασία, οφείλετε να ελέγξετε εάν υπάρχει αρκετός ελεύθερος χώρος κάτω από το προς επεξεργασία υλικό, ούτως ώστε να μη ζημιώσετε τον πάγκο ή το πάτωμα με την πριονωτή λεπίδα.
- Κρατάτε τη σέγα από τη λαβή με ολόκληρη την παλάμη σας.
- Προτού ενεργοποιηθεί η σέγα, βεβαιωθείτε ότι δεν αγγίζει το προς επεξεργασία υλικό.
- Απαγορεύεται να αγγίζετε με το χέρι τα κινητά μέρη της σέγας.
- Πριν την κοπή πατώματος, τοίχου ή άλλης κατασκευής, οφείλετε να βεβαιωθείτε ότι μέσα σε αυτά δεν υπάρχουν εγκατεστημένα ηλεκτρικά καλώδια.
- Απαγορεύεται να αφήνετε την ενεργοποιημένη σέγα. Απαγορεύεται να ενεργοποιείτε τη σέγα, εάν δεν την κρατάτε με το χέρι.
- Για αφαίρεση της πριονωτής λεπίδας, πρωτίστως απενεργοποιήστε τη σέγα με το κομβίο εκκίνησης και αναμένετε την πλήρη ακινητοποίηση της λεπίδας. Κατόπιν, αποσυνδέστε τη σέγα από τον ρευματοδότη.
- Απαγορεύεται να έρχεστε σε επαφή με την πριονωτή λεπίδα ή το επεξεργαζόμενο υλικό αμέσως μετά από την ολοκλήρωση της εργασίας. Αυτά τα αντικείμενα μπορούν να θερμανθούν πολύ και να προκαλέσουν εγκαύματα.
- Εάν το ηλεκτρικό εργαλείο παράγει αλλόκοτο ήχο κατά τη λειτουργία του ή δεν λειτουργεί σωστά, οφείλετε να το απενεργοποιήσετε και να αποσυνδέσετε τον ρευματολήπτη από τον ρευματοδότη.
- Δεν πρέπει να καλύπτετε τις οπές εξαερισμού στο σώμα της σέγας, ούτως ώστε να εξασφαλίζετε τη σωστή ψύξη.

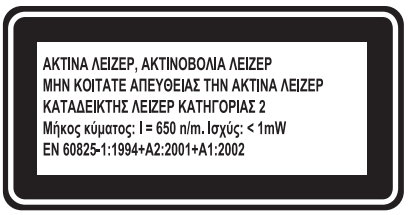
ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΑΣΦΑΛΟΥΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ ΜΕ ΤΟΝ ΚΑΤΑΔΕΙΚΤΗ ΛΕΙΖΕΡ

Ο χρησιμοποιούμενος στην κατασκευή του ηλεκτρικού εργαλείου καταδείκτης λέιζερ, αποτελεί καταδείκτη λέιζερ κατηγορίας 2, η μέγιστη ισχύς είναι <1 mW, το μήκος κύματος ακτινοβολίας λέιζερ – 650 n/m. Ο παρόν καταδείκτης δεν αποτελεί κίνδυνο για την όραση, απαγορεύεται όμως να κοιτάτε απευθείας την πηγή ακτινοβολίας (κίνδυνος προσωρινής τύφλωσης).

ΠΡΟΣΟΧΗ – ΚΙΝΔΥΝΟΣ! Απαγορεύεται να κοιτάτε απευθείας την ακτίνα λέιζερ. Είναι επικίνδυνο. Τηρείτε τις απαιτήσεις ασφαλείας.

- Χρησιμοποιείτε τον καταδείκτη λέιζερ σύμφωνα με τις υποδείξεις του κατασκευαστή.
- Απαγορεύεται να κατευθύνετε την ακτίνα λέιζερ προς τους ανθρώπους, τα ζώα ή οτιδήποτε άλλο εκτός του προς επεξεργασία υλικού.
- Απαγορεύεται να προκαλείτε καταστάσεις τυχαίας κατεύθυνσης της ακτίνας λέιζερ στα μάτια των ανθρώπων ή των ζώων διάρκειας μεγαλύτερης 0.25 δευτερολέπτων, π.χ. κατευθύνοντας την ακτίνα λέιζερ με τη βοήθεια του καθρέπτη.
- Είναι αναγκαίο να βεβαιωθείτε ότι η ακτίνα λέιζερ κατευθύνεται προς το υλικό, το οποίο δεν περιέχει αντανακλαστικές επιφάνειες. Το ανοξείδωτο ατσάλι δεν επιτρέπει τη χρήση της ακτίνας λέιζερ, επειδή αυτό μπορεί να προκαλέσει την επικίνδυνη αντανάκλαση προς το χειριστή, ή σε άλλα πρόσωπα και τα ζώα.
- Απαγορεύεται να αντικαθιστάτε τον καταδείκτη λέιζερ με μηχανισμό άλλου τύπου. Η επισκευή πρέπει να αναλαμβάνεται από τον κατασκευαστή ή τον αρμόδιο ειδικό.




ΑΚΤΙΝΑ ΛΕΙΖΕΡ, ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑ ΛΕΙΖΕΡ
ΜΗΝ ΚΟΙΤΑΤΕ ΑΠΕΥΘΕΙΑΣ ΤΗΝ ΑΚΤΙΝΑ ΛΕΙΖΕΡ
ΚΑΤΑΔΕΙΚΤΗΣ ΛΕΙΖΕΡ ΚΑΤΗΓΟΡΙΑΣ 2
Μήκος κύματος: l = 650 n/m. Ισχύς: < 1mW
EN 60825-1:1994+A2:2001+A1:2002

Η πέραν της περιγραφόμενης στις παρούσες οδηγίες ρύθμιση του λέιζερ, μπορεί να αποτελέσει κίνδυνο από την ακτινοβόληση λέιζερ

ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΚΑΙ ΧΡΗΣΗ

Η σέγα είναι ηλεκτρικό εργαλείο χειρός με μονωτήρα τύπου 2. Κινητοποιείται με μονοφασικό ηλεκτρικό κινητήρα μετάλλαξης. Το εργαλείο του παρόντος τύπου χρησιμοποιείται για κοπή ξύλου, υλικών που το αντικαθιστούν, καθώς και πλαστικών και μετάλλων. Τομέας εφαρμογής του εργαλείου: οικοδομικές εργασίες ανακαίνισης, καθώς και όλες οι εκτελούμενες από ερασιτέχνες χειρονακτικές εργασίες.

Απαγορεύεται να χρησιμοποιείτε το ηλεκτρικό εργαλείο πέραν του σκοπού κατασκευής του.

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΣΤΙΣ ΕΙΚΟΝΕΣ

Η χρησιμοποιούμενη στην παρακάτω λίστα αρίθμηση, αφορά εξαρτήματα του εργαλείου, τα οποία παρουσιάζονται στις σελίδες με εικόνες.

1. Ρυθμιστής συχνότητας κίνησης
2. Κομβίο εκκίνησης
3. Σταθεροποιητής του κομβίου εκκίνησης
4. Σωλήνας αφαίρεσης σκόνης
5. Βάση έδρασης
6. Ρυθμιστής ταλάντωσης
7. Λέιζερ
8. Κομβίο εκκίνησης του λέιζερ

* Η εμφάνιση του ηλεκτρικού εργαλείου που αποκτήσατε μπορεί να έχει μικρές διαφορές από αυτό της εικόνας.

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΩΝ ΕΝ ΧΡΗΣΗ ΓΡΑΦΙΚΩΝ ΣΥΜΒΟΛΩΝ

ΠΡΟΣΟΧΗ

ΠΡΟΣΟΧΗ – ΚΙΝΔΥΝΟΣ!!

ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ/ΣΥΝΤΟΝΙΣΜΟΣ

ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ

ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ ΚΑΙ ΕΠΙΠΛΕΟΝ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ

1. Πριονωτές λεπίδες – 3 τεμ.
2. Πολύγωνο κλειδί – 1 τεμ.
3. Σωλήνας αφαίρεσης σκόνης – 1 τεμ.
4. Οδηγός παραλλήλων – 1 τεμ.

GRAPHITE

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΓΙΑ ΕΡΓΑΣΙΑ

ΣΤΕΡΕΩΣΗ ΠΡΙΟΝΩΤΗΣ ΛΕΠΙΔΑΣ

Αποσυνδέστε το ηλεκτρικό εργαλείο από το δίκτυο παροχής ρεύματος.

- Χαλαρώστε τη βίδα συγκράτησης του προσαρμογέα πριονωτών λεπίδων, χρησιμοποιώντας το πολύγωνο κλειδί (**εικ. A**).
- Εισάγετε τη λεπίδα στον προσαρμογέα έως το τέλος της διαδρομής.
- Η οδόντωση της λεπίδας πρέπει να είναι τοποθετημένη με τις αιχμηρές ακμές προς τα μπρος.
- Σφίξτε τη βίδα συγκράτησης με το πολύγωνο κλειδί (**εικ. A**).

Προσέξτε την ορθότητα της εγκατάστασης της λεπίδας στον οδηγό με το ράουλο στήριξης (**10**) (**εικ. A**).
Η αποσυναρμολόγηση της πριονωτής λεπίδας πραγματοποιείται με την αντίστροφη από τη συναρμολόγησή της σειρά. **Πριν από την αποσυναρμολόγηση, βεβαιωθείτε ότι το εργαλείο είναι αποσυνδεδεμένο από το δίκτυο παροχής ρεύματος.**
Χρησιμοποιείτε τις πριονωτές λεπίδες με το παρουσιαζόμενο στην **εικ. F** σύστημα συγκράτησης.

ΑΦΑΙΡΕΣΗ ΣΚΟΝΗΣ

Με σκοπό την πιο αποτελεσματική αφαίρεση σκόνης από την περιοχή εργασίας, η σέγα είναι εξοπλισμένη με το σύστημα φυσητήρα και αφαίρεσης σκόνης, το οποίο καθαρίζει την επιφάνεια που υφίσταται πριόνισμα.Η αποτελεσματικότητα λειτουργίας του συστήματος φυσητήρα σκόνης, αυξάνεται με κατεβασμένο τον προφυλακτήρα της σέγας.

ΕΡΓΑΣΙΑ/ΣΥΝΤΟΝΙΣΜΟΣ

ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ/ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ

Πριν τη σύνδεση της σέγας με το δίκτυο παροχής ρεύματος, οφείλετε να βεβαιωθείτε ότι η τάση του δικτύου αντιστοιχεί στην ονομαστική τάση, αναφερόμενη στο πινακίδιο στοιχείων του ηλεκτρικού εργαλείου.

Ενεργοποίηση – πιέστε το κομβίο εκκίνησης (**2**) και κρατήστε το στην θέση ενεργοποίησης (**εικ. B**).
Απενεργοποίηση – χαλαρώστε το κομβίο εκκίνησης (**2**).

Σταθεροποιητής του κομβίου εκκίνησης (εργασία για μεγάλο χρονικό διάστημα)

Ενεργοποίηση:

- Πιέστε το κομβίο εκκίνησης (**2**) και κρατήστε το στην θέση ενεργοποίησης.
- Πιέστε το κομβίο σταθεροποιητή (**3**) (**εικ. B**).
- Χαλαρώστε το κομβίο εκκίνησης (**2**).

Απενεργοποίηση:

- Πιέστε και χαλαρώστε το κομβίο εκκίνησης (**2**).

ΡΥΘΜΙΣΗ ΣΥΧΝΟΤΗΤΑΣ ΚΙΝΗΣΗΣ ΤΗΣ ΣΕΓΑΣ

Η συχνότητα περιστροφής του κινητήρα της σέγας ρυθμίζεται με τοποθέτηση του ρυθμιστή συχνότητας κίνησης (**1**) στην απαιτούμενη θέση. Αυτό επιτρέπει να επιλέγετε τη συχνότητα κίνησης της σέγας ανάλογα με τις ιδιότητες του επεξεργαζόμενου υλικού. Η κλίμακα της ρύθμισης συχνότητας είναι από 1 έως 6.
Όσο μεγαλύτερος είναι ο αριθμός επάνω στο δακτύλιο του ρυθμιστή (1) (εικ. C), τόσο μεγαλύτερη είναι η συχνότητα κίνησης της σέγας.

ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΑΛΑΝΤΩΣΗΣ ΠΡΙΟΝΩΤΗΣ ΛΕΠΙΔΑΣ

Εκτός από τη ρύθμιση παλινδρομικής κίνησης της λεπίδας, επίσης διαθέσιμη είναι και η ρύθμιση ταλάντωσης, η οποία προσφέρει δυνατότητα να επιλέξετε τις παραμέτρους λειτουργίας του ηλεκτρικού εργαλείου ανάλογα με τις απαιτήσεις του προς επεξεργασία υλικού. Η ταλάντωση ρυθμίζεται με τον ρυθμιστή (**6**). Κατά την εργασία με την πριονωτή λεπίδα, οφείλετε να τοποθετήσετε τον ρυθμιστή στο 0. Κατά την κοπή μετάλλου, συνιστάται λίπανση. Κατά το πριόνισμα καμπυλωτών γραμμών, οφείλετε να μειώσετε ή να απενεργοποιήσετε τελείως την ταλάντωση. Η πιο αποτελεσματική επιλογή βαθμίδας ταλάντωσης, παρουσιάζεται στον παρακάτω πίνακα.

Φύλλο μετάλλου:	0	Φύλλο ατσαλιού:	0 – I
Φύλλο αλουμινίου:	I – II	Πλαστικό:	I – II
Κόντρα πλακέ:	0 – I	Ξύλο:	I - III

ΡΥΘΜΙΣΗ ΒΑΣΗΣ ΕΔΡΑΣΗΣ ΓΙΑ ΠΡΙΟΝΙΣΜΑ ΥΠΟ ΓΩΝΙΑ

Αποσυνδέστε το ηλεκτρικό εργαλείο από το δίκτυο.

- Ανεβάστε τον προφυλακτήρα της λεπίδας και χαλαρώστε τις βίδες συγκράτησης της βάσης έδρασης (**5**), χρησιμοποιώντας το πολύγωνο κλειδί.
- Μετακινήστε τη βάση προς τα πίσω (**εικ. E**).
- Εγκαταστήστε τη βάση υπό την απαιτούμενη γωνία (χρησιμοποιώντας την κλίμακα).
- Μετακινήστε τη βάση προς τα μπρος.
- Σφίξτε τις βίδες.

Η κλίμακα επιτρέπει να κλίνετε τη βάση έδρασης υπό τη γωνία 0ο, 15ο, 30ο ή 45ο (δεξιά ή αριστερά). Κατόπιν της ολοκλήρωσης της ρύθμισης, εισάγετε το πολύγωνο κλειδί στην προοριζόμενη για την αποθήκευσή του οπή.

ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΚΑΙ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΟΔΗΓΟΥ ΠΑΡΑΛΛΗΛΩΝ (ΠΑΡΑΛΛΗΛΟ ΠΡΙΟΝΙΣΜΑ)

Αποσυνδέστε το ηλεκτρικό εργαλείο από το δίκτυο.

Μπορείτε να στερεώνετε τον οδηγό παραλλήλων από τη δεξιά και αριστερή πλευρά του ηλεκτρικού εργαλείου.
Ο οδηγός παραλλήλων μπορεί επίσης να χρησιμοποιείται κατά το πριόνισμα υπό γωνία κλίσεως από 0° έως 45°.

- Χαλαρώστε τις βίδες στη βάση έδρασης (**5**).
- Εισάγετε την κλίμακα του οδηγού παραλλήλων στις δύο οπές.
- Στερεώστε, σφίγγοντας τις βίδες.

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΛΕΙΖΕΡ

Γεννήτρια του λέιζερ

Η ακτίνα λέιζερ επιτρέπει να ελέγχετε καλύτερα τη γραμμή πριονίσματος.
Η γεννήτρια του λέιζερ, με την οποία είναι εξοπλισμένη η σέγα, προορίζεται για το ακριβές πριόνισμα.

- Πιέστε το κομβίο ενεργοποίησης του λέιζερ (**8**).
- Η γεννήτρια θα ξεκινήσει να σχηματίζει μια ερυθρή γραμμή, η οποία είναι ορατή επάνω στο υλικό.
- Πραγματοποιείτε το πριόνισμα κατά μήκος αυτής της γραμμής.
- Έχοντας ολοκληρώσει το πριόνισμα, απενεργοποιήστε τη γεννήτρια του λέιζερ.

Η δημιουργούμενη κατά το πριόνισμα σκόνη, μπορεί να μειώσει τη λαμπρότητα της ακτίνας λέιζερ, συνεπώς η γεννήτρια χρειάζεται τακτικό καθαρισμό.
Αυστηρά απαγορεύεται να κοιτάτε ευθείας την ακτίνα λέιζερ, απαγορεύεται να την κατευθύνετε προς τους ανθρώπους.

Ρύθμιση του λέιζερ

Η γεννήτρια του λέιζερ έχει ρυθμιστεί από τον κατασκευαστή. Η ρύθμιση χρειάζεται μόνο σε περίπτωση παρέκκλισης της προεκτεινόμενης ακτίνας από τη γραμμή του πριονίσματος.

- Πιέστε το κομβίο ενεργοποίησης του λέιζερ (**8**).
- Η προεκτεινόμενη γραμμή πρέπει να είναι παράλληλη με την προγραμματισμένη γραμμή του πριονίσματος. Σε περίπτωση απώλειας της παραλληλότητας, οφείλετε να ρυθμίσετε το περικόχλιο της στερέωσης του λέιζερ (**7**) προς τα αριστερά ή προς τα δεξιά με το κλειδί έως την επίτευξη παραλληλότητας των γραμμών.

ΠΡΙΟΝΙΣΜΑ

- Κατεβάστε τον προφυλακτήρα της λεπίδας.
- Ενεργοποιήστε τη σέγα και αναμείνατε απόκτηση της μέγιστης ταχύτητας.
- Στηρίξτε τη βάση έδρασης της σέγας (**5**) επάνω στο προς πριόνισμα υλικό.
- Αργά μετακινείτε τη σέγα επάνω στην πρωτύτερα προγραμματισμένη γραμμή.
- Κατά την πραγματοποίηση καμπυλωτών κοπών, οφείλετε να ασκείτε ελαφριά πίεση στη σέγα.

ΣΥΣΤΑΣΕΙΣ ΓΙΑ ΣΩΣΤΗ ΧΡΗΣΗ ΤΗΣ ΣΕΓΑΣ

Πραγματοποιείτε το πριόνισμα ομαλά, μην υπερφορτώνετε το εργαλείο. Η υπερβολική πίεση στην πριονωτή λεπίδα θα καθυστερεί την ταλάντωση, και αυτό θα επιφέρει τη δυσμενή επίδραση στην αποτελεσματικότητα της εργασίας.

Εάν η βάση έδρασης της σέγας δεν μετακινείται επάνω στο επεξεργαζόμενο υλικό, αλλά είναι ανυψωμένη, μπορεί να προκληθεί βλάβη της λεπίδας.

ΠΡΙΟΝΙΣΜΑ ΜΕΤΑΛΛΟΥ/ΚΑΤΗΓΟΡΙΕΣ ΠΡΙΟΝΩΤΩΝ ΛΕΠΙΔΩΝ

Για πριόνισμα μετάλλου, χρησιμοποιείτε τις ειδικές λεπίδες με πυκνή οδόντωση.
Κατά το πριόνισμα μετάλλου, χρησιμοποιείτε την ειδική λίπανση (λιπαντική ουσία για κοπή μετάλλου).
Πριόνισμα μετάλλου χωρίς λίπανση, προκαλεί ταχεία φθορά της πριονωτής λεπίδας. Η πιο αποτελεσματική επιλογή της πριονωτής λεπίδας, παρουσιάζεται στον παρακάτω πίνακα:

Πυκνότητα οδόντωσης ανά ίντσα	Μήκος	Εφαρμογή
24	80 mm	Μαλακό ατσάλι, μη σιδηρούχα μέταλλα
14		Μη σιδηρούχα μέταλλα, πλαστικό.
9		Ξύλο, κόντρα πλακέ.

- Χρησιμοποιείτε μόνο κατάλληλες για εργασία και αιχμηρές πριονωτές λεπίδες.
- Απαγορεύεται να χρησιμοποιείτε λεπίδες με ελαττωματικές ακμές.
- Χρησιμοποιείτε κατάλληλες για την εκτελούμενη εργασία κατηγορίες λεπίδων.

ΤΕΧΝΙΚΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΚΑΙ ΔΙΑΤΗΡΗΣΗ

Ξεκινώντας οποιεσδήποτε δραστηριότητες, οι οποίες αφορούν τη συναρμολόγηση, τη ρύθμιση, την επισκευή ή τη συντήρηση, οφείλετε να αποσυνδέσετε τον ρευματολήπτη του καλωδίου παροχής ρεύματος από τον ρευματοδότη.

- Η σέγα είναι εργαλείο, το οποίο δεν χρήζει τεχνικής συντήρησης. Συνιστάται όμως να λιπαίνετε τακτικά τον οδηγό με ράουλο στήριξης των λεπίδων. Μία σταγόνα λιπαντικής ουσίας, παρατείνει την περίοδο χρήσης του οδηγού με ράουλο.
- Όταν, λόγω της φθοράς, το ύψος των ψηκτρών άνθρακα φτάσει κατά προσέγγιση 4 χιλιοστά, οφείλετε να αντικαταστήσετε και τις δύο ψήκτρες.
- Ανάθεση όλων των τεχνικών εργασιών και των εργασιών συντήρησης στην εξουσιοδοτημένη υπηρεσία τεχνικής υποστήριξης, παρέχει εγγύηση ασφαλείας του ηλεκτρικού εργαλείου.
- Σκουπίζετε το σώμα του εργαλείου με στεγνό πανί. Απαγορεύεται να χρησιμοποιείτε οποιαδήποτε καθαριστικά, επειδή αυτό μπορεί να προκαλέσει βλάβη στο σώμα του εργαλείου.

Όλες οι δυσλειτουργίες πρέπει να επισκευάζονται από την εξουσιοδοτημένη υπηρεσία τεχνικής υποστήριξης της εταιρείας TOPEX

ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ

ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Σέγα		
Κατασκευαστικές παράμετροι		**Αξίες**
Ονομαστική τάση τροφοδοσίας:		230 V AC
Συχνότητα εναλλασσόμενου ρεύματος:		50 Hz
Ονομαστική ισχύς:		710 W
Ύψος κινήσεων:		500-3000 min^{-1}
Μέγιστο βάθος πριονίσματος:	ατσάλι ξύλο πλαστικό	10 mm 80 mm 20 mm
Κίνηση πριονωτής λεπίδας		18 mm
Ρύθμιση γωνίας κλίσης της βάσης έδρασης		0^o- 45^o δεξιά/αριστερά
Τύπος μονωτήρα		2
Κατηγορία καταδείκτη λέιζερ		2
Μέγιστη ίσχυς του λέιζερ		< 1 mW
Μήκος κύματος ακτίνας λέιζερ		650 nm
Βάρος		2,1 kg
Έτος κατασκευής		2008

ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ ΓΙΑ ΕΠΙΠΕΔΟ ΘΟΡΥΒΟΥ

Επίπεδο ακουστικής πίεσης: Lp_A = 95 dB(A)
Επίπεδο ακουστικής ισχύος: Lw_A = 106 dB(A)
Σταθμισμένη τιμή της επιτάχυνσης της παλμικής κίνησης: a_w = 4,48 m/s^2

ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΟΣ

Ηλεκτρικές συσκευές δεν πρέπει να απορρίπτονται μαζί με τα οικιακά απορρίμματα, αλλά να παραδίδονται στο ειδικό τμήμα ανακύκλωσης. Τις πληροφορίες για το θέμα ανακύκλωσης μπορεί να σας τις παρέχει ο πωλητής του προϊόντος ή οι τοπικές αρχές. Ηλεκτρονικός και ηλεκτρικός εξοπλισμός, το χρονικό περιθώριο λειτουργίας του οποίου έληξε, περιέχει επικίνδυνές για το περιβάλλον ουσίες. Εξοπλισμός, ο οποίος δεν έχει υποστεί ανακύκλωση, αποτελεί ενδεχόμενο κίνδυνο για το περιβάλλον και την υγεία του ανθρώπου.

* Διατηρούμε το δικαίωμα εισαγωγής αλλαγών.

Η εταιρεία „TOPEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa, η οποία εδρεύει στη Βαρσοβία στη διεύθυνση: Pograniczna str. 2/4 (αποκαλούμενη εφεξής η «TOPEX»), προειδοποιεί ότι όλα τα πνευματικά δικαιώματα δημιουργού για το περιεχόμενο των παρούσων οδηγιών (αποκαλούμενων εφεξής οι «Οδηγίες») συμπεριλαμβανομένων του κειμένου, των φωτογραφιών, διαγραμμάτων, εικόνων και σχεδίων, καθώς και της στοιχειοθεσίας, ανήκουν αποκλειστικά στην εταιρεία TOPEX και προστατεύονται με το Νόμο περί δικαιώματος δημιουργού και συγγενών δικαιωμάτων από τις 4 Φεβρουαρίου του έτους 1994 (Ενημερωτικό δελτίο των νομοθετημάτων της Δημοκρατίας της Πολωνίας Αρ. 90 Αρθ. 631 με τις υπόμενες μετατροπές). Αντιγραφή, αναπαραγωγή, δημοσίευση, αλλαγή των στοιχείων των οδηγιών χωρίς την έγγραφη έγκριση της εταιρείας TOPEX αυστηρά απαγορεύεται και μπορεί να οδηγήσει σε έγερση ποινικών και άλλων αξιώσεων.

GRAPHITE

IT

MANUALE PER L'USO

SEGHETTO ALTERNATIVO
58G071

ATTENZIONE: PRIMA DI UTILIZZARE L'ELETTROUTENSILE LEGGERE CON ATTENZIONE IL PRESENTE MANUALE, CHE VA CONSERVATO CON CURA PER UTILIZZI FUTURI.

NORME PARTICOLARI DI SICUREZZA

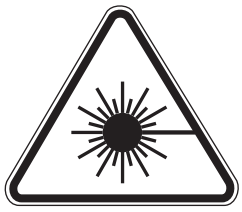
- Durante il taglio bisogna utilizzare maschere antipolvere per proteggere le vie respiratorie dalla polvere prodotta con il taglio.
- Per evitare di tagliare chiodi, viti e altri oggetti duri, prima di iniziare il taglio bisogna controllare accuratamente il materiale in lavorazione.
- È vietato tagliare tubi con il seghetto alternativo.
- È vietato tagliare materiale, le cui dimensioni (spessore) superino le dimensioni indicate nelle caratteristiche tecniche.
- Prima di iniziare il lavoro bisogna controllare che sotto al materiale in lavorazione vi sia spazio a sufficienza, per non danneggiare il tavolo o il pavimento con la lama.
- Il seghetto alternativo va tenuto saldamente con la mano chiusa.
- Prima di premere l'interruttore accertarsi che il seghetto alternativo non sia a contatto con il materiale.
- È vietato toccare con le mani le parti in movimento.
- Prima di tagliare pavimenti, pareti o altro materiale bisogna accertarsi che non vi siano presenti cavi elettrici.
- È vietato posare il seghetto alternativo finché è in movimento. È vietato accendere il seghetto alternativo prima di averlo preso saldamente in mano.
- Per estrarre la lama, bisogna prima spegnere il seghetto alternativo con l'interruttore, e attendere che la lama si fermi. Successivamente bisogna scollegarlo dalla presa di rete.
- È vietato toccare la lama o il materiale lavorato subito dopo l'operazione di taglio. Tali elementi possono essere fortemente surriscaldati e provocare ustioni.
- Nel caso in cui si rilevi un comportamento anomalo dell'elettroutensile o l'emissione di rumori anomali, bisogna immediatamente spegnerlo e scollegarlo dalla presa di alimentazione.
- Per garantire un corretto raffreddamento, le aperture di ventilazione nel corpo del seghetto alternativo devono essere aperte.

NORME DI SICUREZZA PER L'APPARECCHIO LASER

L'apparecchio laser utilizzato nell'elettroutensile è di classe 2, con potenza massima < 1 mW, con lunghezza d'onda di 650 nm. Tale apparecchio non è pericoloso per gli occhi, tuttavia è vietato guardare direttamente in direzione della fonte dei raggi (rischio di cecità temporanea).

AVVERTENZA. È vietato guardare direttamente il raggio di luce laser. È pericoloso. Bisogna rispettare le seguenti norme di sicurezza.

- L'apparecchio laser va utilizzato secondo le indicazioni del produttore.
- Non dirigere mai, volontariamente o involontariamente il raggio laser in direzione di persone, animali o oggetti diversi dal materiale in lavorazione.
- È vietato permettere che il raggio di luce laser venga diretto accidentalmente verso gli occhi di persone e animali presenti, per un tempo maggiore di 0,25 secondi, per esempio orientando il raggio di luce per mezzo di uno specchio.
- Bisogna sempre accertarsi che il raggio laser sia diretto su un materiale che non presenti superfici riflettenti. Nel caso di lamiera di acciaio lucida è vietato utilizzare la luce laser, in quanto potrebbe avere luogo una pericolosa riflessione della luce in direzione dell'operatore e di persone e animali presenti.
- È vietato sostituire il gruppo laser con un apparecchio di altro tipo. Tutte le riparazioni devono essere eseguite dal produttore o da una persona autorizzata.



LUCE LASER, RAGGIO LASER
NON GUARDARE IL RAGGIO LASER
APPARECCHIO LASER DI CLASSE 2
Lunghezza d'onda: λ = 650 nm Potenza: < 1mW
EN 60825-1:1994+A2:2001+A1:2002

Regolazioni diverse da quelle riportate nel presente manuale costituiscono un rischio di esposizione ai raggi laser!

CARATTERISTICHE E APPLICAZIONI

Il seghetto alternativo è un elettroutensile manuale con classe di isolamento II. È azionato da un motore a spazzole monofase. Questo tipo di elettroutensili sono largamente utilizzati per tagliare legno, materiali simili, plastica e metallo. I suoi settori di utilizzo sono i lavori edili e tutti i lavori nell'ambito dell'attività amatoriale (hobbistica).

È vietato utilizzare l'elettroutensile in modo non conforme alla sua destinazione d'uso

DESCRIZIONE DELLE PAGINE DEI DISEGNI

La numerazione che segue si riferisce agli elementi dell'elettroutensile presentati nelle pagine dei disegni del presente manuale.

1. Manopola di regolazione della velocità
2. Pulsante dell'interruttore
3. Pulsante di blocco dell'interruttore
4. Condotto per l'asportazione della polvere
5. Piedino
6. Manopola di regolazione del movimento alternativo
7. Laser
8. Pulsante dell'interruttore del laser

* Possono presentarsi differenze tra il disegno e il prodotto

DESCRIZIONE DEI SIMBOLI GRAFICI UTILIZZATI

ATTENZIONE

AVVERTENZA

MONTAGGIO/REGOLAZIONE

INFORMAZIONE

EQUIPAGGIAMENTO E ACCESSORI

1.	Lama	- 3 pezzi
2.	Chiave a brugola	- 1 pezzo
3.	Condotto per l'asportazione della polvere	- 1 pezzo
4.	Guida parallela	- 1 pezzo

PREPARAZIONE AL FUNZIONAMENTO

FISSAGGIO DELLA LAMA

Scollegare l'elettroutensile dall'alimentazione.

- Allentare la vite di fissaggio delle ganasce di serraggio della lama, usando la chiave a brugola (**dis. A**).
- Inserire la lama nelle ganasce, fino in fondo.
- I denti della lama devono essere rivolti in avanti.
- Serrare la vite con la chiave a brugola (**dis. A**).

Bisogna fare attenzione che la lama sia correttamente inserita nel rullo guida (**10**) (**dis. A**).
Lo smontaggio della lama avviene in successione inversa al suo montaggio. **Prima di smontarla bisogna accertarsi che l'elettroutensile sia scollegato dalla rete di alimentazione.**
Bisogna utilizzare lame aventi il sistema di fissaggio mostrato nel **dis. F**.

ASPIRAZIONE DELLA POLVERE

Per garantire un'efficace asportazione della polvere dalla superficie di lavoro, il seghetto alternativo ha un sistema incorporato di soffiatura della polvere, che pulisce la superficie di taglio. Il sistema di soffiatura e di asportazione della polvere funziona più efficacemente quando la protezione del seghetto è abbassata fino in fondo

FUNZIONAMENTO / REGOLAZIONI

ACCENSIONE / SPEGNIMENTO

Prima di collegare il seghetto alternativo alla rete di alimentazione bisogna sempre controllare che la tensione di rete corrisponda alla tensione nominale indicata nella targhetta nominale posta sull'elettroutensile.

Accensione - premere e mantenere premuto il pulsante dell'interruttore (**2**) (**dis. B**).
Spegnimento - rilasciare il pulsante dell'interruttore (**2**).

Blocco dell'interruttore (funzionamento continuo)

Accensione:

- Premere e mantenere premuto il pulsante dell'interruttore (**2**).
- Premere il pulsante di blocco dell'interruttore (**3**) (**dis. B**).
- Rilasciare il pulsante dell'interruttore (**2**)

Spegnimento:

- Premere e rilasciare il pulsante dell'interruttore (**2**).

REGOLAZIONE DELLA VELOCITÀ DI LAVORO DEL SEGHETTO ALTERNATIVO

La velocità di rotazione del motore del seghetto alternativo si regola ruotando e regolando la manopola di regolazione della velocità (**1**) nella posizione desiderata. Questo permette di adattare la velocità di funzionamento dell'elettroutensile alle caratteristiche del materiale in lavorazione. L'ambito di regolazione della velocità è da 1 a 6.
Maggiore è il numero che appare sul bordo della manopola (1) (dis. C), maggiore è la velocità di lavoro del seghetto alternativo.

REGOLAZIONE DEL MOVIMENTO ALTERNATIVO DELLA LAMA

La possibilità di regolare l'ampiezza del movimento alternativo della lama, oltre alla possibilità di regolare la sua corsa di andata e ritorno, permette un miglior adattamento dei parametri di lavoro dell'elettroutensile alle caratteristiche del materiale in lavorazione. Il movimento alternativo viene regolato per mezzo della manopola (**6**). Utilizzando lame del tipo a coltello la manopola di regolazione del movimento alternativo va regolata sullo 0. Nel taglio di metalli si consiglia di lubrificare. La tabella seguente aiuta a scegliere il movimento alternativo più adatto.

Lamiera metallica in genere:	0	Lamiera in acciaio:	0 – I
Lamiera in alluminio:	I – II	Plastica:	I – II
Compensato:	0 – I	Legno:	I - III

REGOLAZIONE DEL PIEDINO, NEL TAGLIO ANGOLARE

Scollegare l'elettroutensile dall'alimentazione.

- Sollevare la protezione della lama, e allentare le viti di fissaggio del piedino (**5**) con la chiave a brugola.
- Far scorre il piedino all'indietro (**dis. E**).
- Regolare il piedino secondo l'angolo desiderato (utilizzando la scala graduata).
- Far scorrere il piedino regolato in avanti.
- Serrare le viti.

La scala graduata permette di inclinare il piedino con l'angolo di 0°, 15°, 30° o 45° (a destra o a sinistra). Al termine della regolazione bisogna sempre riporre la chiave a brugola nel posto destinato alla sua conservazione.

MONTAGGIO E REGOLAZIONE DELLA GUIDA (TAGLI PARALLELI)

Scollegare l'elettroutensile dall'alimentazione.
La guida per il taglio parallelo può essere fissata sul lato destro o sinistro dell'elettroutensile.
La lettura della scala graduata sulla guida inizia dall'intaglio sul fianco della piastra. La guida può essere utilizzata anche per taglio con angoli da 0° a 45°.

- Allentare le viti sul piedino (**5**).
- Inserire la piastra della guida con la scala graduata nei due fori.
- Fissare serrando le viti.

FUNZIONAMENTO DEL LASER

Utilizzo del generatore laser
Il raggio di luce laser permette un miglior controllo della linea di taglio ottenuta.
Il generatore laser, facente parte dell'equipaggiamento della macchina, è previsto per l'uso nel taglio di precisione.

- Premere il pulsante dell'interruttore del laser (**8**).
- Il generatore inizia ad emettere una linea rossa, visibile sul materiale.
- Il taglio va effettuato lungo questa linea.
- Al termine del taglio spegnere il generatore laser.

La polvere generata durante il taglio può attenuare il raggio laser, per questo è necessario pulire periodicamente il generatore. è vietato guardare direttamente il raggio laser, ed è vietato puntare il raggio laser verso le persone.

Regolazione del laser
Il generatore laser è regolato di fabbrica. Può richiedere regolazione solo nel caso in cui il raggio proiettato diverga dalla linea di taglio.

- Premere il pulsante dell'interruttore del laser (**8**).
- La linea proiettata deve essere parallela alla linea di taglio segnata. Se non è parallela al taglio, con una chiave piatta bisogna ruotare la manopola di fissaggio del laser (**7**) a sinistra o a destra, fino a ottenere il parallelismo della linea rossa con la linea di taglio.

TAGLIO

- Abbassare la protezione della lama.
- Accendere il seghetto alternativo e attendere che raggiunga la velocità massima.
- Appoggiare il piedino del seghetto (**5**) al materiale da tagliare.
- Far scorrere lentamente il seghetto, lungo la linea di taglio precedentemente segnata.
- Nel caso di tagli curvi, esercitare una pressione molto delicata sul seghetto.

INDICAZIONI PER L'UTILIZZO CORRETTO DEL SEGHETTO ALTERNATIVO

Il taglio va eseguito in maniera uniforme, facendo attenzione a non sovraccaricare l'elettroutensile. Una pressione eccessiva esercitata sulla lama tenderà a frenare il movimento alternativo, con effetto negativo sull'efficienza di taglio. Se è necessario effettuare un taglio con un arco arrotondato, il movimento alternativo va ridotto o spento completamente.

Se il piedino del seghetto alternativo non viene fatto scorrere sul materiale, ma viene sollevato, c'è il rischio di spezzare la lama.

TAGLIO DEL METALLO / TIPI DI LAME

Per il taglio del metallo bisogna utilizzare un opportuno tipo di lame, con maggior numero di denti.
Nel taglio del metallo bisogna utilizzare un opportuno agente lubrificante (olio da taglio). Il taglio del metallo senza la lubrificazione provoca un'usura accelerata della lama. La tabella sottostante aiuta a scegliere la lama più adatta:

Numero di denti per pollice	Lunghezza	Ambito di utilizzo
24	80 mm	Acciaio morbido, metalli non ferrosi.
14		Metalli non ferrosi, plastica.
9		Legno, compensato.

- Utilizzare solo lame adatte e affilate.
- Non utilizzare lame con aggancio rovinato.
- Utilizzare il tipo di lame corretto.

SERVIZIO E MANUTENZIONE

Prima di intraprendere qualsiasi attività legata all'installazione, la regolazione, la riparazione o il servizio, bisogna estrarre la spina del cavo di alimentazione dalla presa di rete.

- Il seghetto alternativo è uno strumento che non richiede manutenzione. Tuttavia si consiglia di lubrificare periodicamente il rullo guida della lama. Una goccia d'olio applicata in questo punto allunga la vita del rullo.
- Quando le spazzole in grafite sono consumate (raggiungono un'altezza di circa 4 mm) bisogna sostituire entrambe le spazzole allo stesso tempo.
- Affidare tutte le operazioni di servizio e manutenzione del seghetto alternativo ad un punto di assistenza tecnica autorizzato, garantisce l'uso affidabile dell'elettroutensile.
- Il corpo dello strumento va pulito con un panno asciutto. Non utilizzare nessun tipi di mezzo detergente, in quanto può provocare danni al corpo dello strumento.

Ogni tipo di difetto deve essere eliminato da un punto autorizzato di assistenza tecnica dell'azienda TOPEX

CARATTERISTICHE TECNICHE

DATI NOMINALI

Seghetto alternativo		
Parametro nominale		**Valore**
Tensione nominale di alimentazione:		230 V AC
Frequenza della corrente alternata:		50 Hz
Potenza nominale:		710 W
Numero di corse a vuoto:		500-3000 min^{-1}
Profondità massima di taglio:	acciaio legno plastica	10 mm 80 mm 20 mm
Corsa della lama		18 mm
Regolazione dell'angolo di inclinazione del piedino		0º- 45º a destra/sinistra
Classe di isolamento		II
Apparecchio laser di classe		2
Potenza massima del laser		< 1mW
Lunghezza d'onda del laser		650 nm
Peso		2,1 kg
Anno di produzione		2008

DATI RIGUARDANTI RUMORE E VIBRAZIONI

Livello di pressione acustica: Lp_A = 95 dB(A)
Livello di potenza acustica: Lw_A = 106 dB(A)
Accelerazione ponderata in frequenza delle vibrazioni: a_h = 4,48 m/s^2

PROTEZIONE DELL'AMBIENTE

Le apparecchiature elettriche ed elettroniche non devono essere smaltite con i rifiuti domestici, ma consegnate a centri autorizzati per il loro smaltimento. Informazioni circa lo smaltimento sono fornite dal venditore dell'apparecchiatura o dalle autorità locali. Le apparecchiature elettriche ed elettroniche usate contengono sostanze nocive per l'ambiente. Le apparecchiature non riciclate costituiscono un rischio potenziale per l'ambiente e per la salute umana.

* Ci si riserva il diritto di effettuare modifiche.

La „TOPEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa con sede a Varsavia, ul. Pograniczna 2/4 (detta di seguito: „TOPEX") informa che tutti i diritti d'autore sul contenuto del presente manuale (detto di seguito: „Manuale"), che riguardano, tra l'altro, il testo, le fotografie, gli schemi e i disegni contenuti e anche la sua composizione, appartengono esclusivamente alla TOPEX e sono protetti giuridicamente secondo la legge del 4 febbraio 1994, sul diritto d'autore e diritti connessi (Gazz. Uff. polacca del 2006 n. 90 posizione 631 con successive modifiche). La copia, l'elaborazione, la pubblicazione, la modifica a scopo commerciale, sia dell'intero Manuale che di singoli suoi elementi, senza il consenso scritto della TOPEX, sono severamente vietate e comportano responsabilità civile e penale.

GRAPHITE

SR

UPUTSTVO ZA UPOTREBU

TESTERA SA SEČIVOM (RUČNA TESTERA)
58G071

UPOZORENJE: PRE UPOTREBE ELEKTROUREĐAJA POTREBNO JE PAŽLJIVO PROČITATI DOLE NAVEDENO UPUTSTVO I PRIDRŽAVATI GA SE U DALJOJ UPOTREBI.

OPŠTE MERE BEZBEDNOSTI

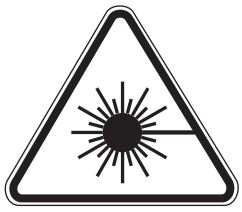
- U toku testerisanja, potrebno je koristiti zaštitnu masku za prašinu, u cilju zaštite disajnih puteva od prašine nastale testerisanjem.
- Da bi se izbeglo presecanje eksera, zavrtanja i drugih čvrstih predmeta, pre početka rada treba u potpunosti pregledati materijal za obradu.
- Testerom je zabranjeno seći cevi.
- Zabranjeno je seći materijal, čije mere (tvrdoća) prevazilaze mere date u tehničkim karakteristikama.
- Pre početka rada potrebno je proveriti da ispod materijala koji se obrađuje postoji dovoljno prostora, kako sečivo ne bi moglo da ošteti sto, podlogu.
- Testeru treba držati zatvorenom šakom.
- Pre pritiska startera uveriti se da testera ne dodirje materijal.
- Zabranjeno je rukom dodirivati delove koji su u pokretu.
- Pre sečenja patosa, zidova ili drugog materijala, treba proveriti da se u njima ne nalaze električni vodovi.
- Zabranjeno je ostavljati testeru, ukoliko je ona i dalje u pokretu. Zabranjeno je uključivati testeru pre nego što se uhvati rukama.
- Kada se vadi sečivo potrebno je pre toga isključiti testeru i sačekati, da bi sečivo prestalo da radi. Dalje je potrebno isključiti je iz struje.
- Zabranjeno je dodirivati sečivo ili materijal koji se obrađuje odmah nakon završetka rada. Ti elementi mogu biti veoma zagrejani i dovesti do opekotina.
- U slučaju da se utvrdi netipično ponašanje elektrouređaja ili pojava čudnih zvukova, odmah isključiti testeru i isključiti je iz struje.
- U cilju da se osigura pravilno hlađenje, ventilacioni otvori na kućištu testere moraju biti otvoreni.

SAVETI ZA BEZBEDNOST LASERKSOG UREĐAJA

Laserski uređaji koji se primenjuju u konstrukciji elektrouređaja su klase 2, sa maksimalnom snagom < 1 mW, pri talasnoj dužini zračenja 650nm. Takav uređaj štetan je za vid, isto tako zabranjeno je slobodno gledati u pravcu izvora zračenja (preti opasnost od trenutnog slepila).

UPOZORENJE. Zabranjeno je direktno gledati u snop laserksih svetlosnih zrakova. Preti opasnošću. Potrebno je pridržavati se dole datih mera bezbednosti.

- Laserske uređaje treba koristiti u skaldu sa uputstvom proizvođača.
- Strogo je zabranjeno namerno ili slučajno uperiti laserske zrake u pravcu ljudi, životinja ili objekata koji ne predstavljaju materijal za obradu.
- Zabranjeno je slučajno navoditi snop laserskih zraka prema očima ljudi i životinja sa strane, duže od 0,25 s, na primer upravljajući snop svetla prema ogledalu.
- Uvek treba biti siguran da je svetlo lasera upereno prema materijalu čija površina nije odbijajuća. Sjajni čelični lim ne dozvoljava upotrebu laserskog svetla, jer bi u svakom momentu moglo doći do opasnog odbijanja svetla u pravcu operatera, neke treće osobe i životinje.
- Zabranjeno je zamenjivati agregat lasera sa uređajima drugog tipa. Sve vrste popravki treba da obavi proizvođač ili ovlašćena osoba.



LASERSKO SVETLO, LASERSKO ZRAČENJE
NE GLEDATI U ZRAK LASERA
LASERSKI UREĐAJ KLASE 2
Talasna dužina: 650 nm; Snaga: < 1mW
EN 60825-1:1994+A2:2001+A1:2002

Bilo kakve regulacije osim navedenih u daljem uputstvu, prete opasnošću izlaganja laserkom zračenju!

IZRADA I NAMENA

Testera je ručni elektrouređaj sa izolacijom II klase. Puni se jednofaznim komutatorskim motorom. Elektrouređaji tog tipa imaju široku primenu u oblasti sečenja drveta, materijala sličnih drvetu, ili plastičnih masa i metala. Opseg njene upotrebe je u izvođenju remontnih radova - građevinskih, ili velikog broja poslova u oblasti samostalne amaterske delatnosti (majstorisanje).

Zabranjeno je koristiti elektrouređaj suprotno od njegove namene

OPIS GRAFIČKIH STRANA

Dole data numeracija odnosi se na elemente uređaja predstavljene na grafičkim stranama datog uputstva.

1. Ručica za regulaciju brzine rada
2. Taster startera
3. Taster za blokadu startera
4. Crevni priključak za odvod prašine
5. Ploča postolja
6. Ručica za regulaciju pokreta klatna
7. Laser
8. Taster za startovanje lasera

* Mogu se pojaviti manje razlike između crteža i proizvoda

OPIS KORIŠĆENIH GRAFIČKIH ZNAKOVA

PAŽNJA

UPOZORENJE

MONTIRANJE/SASTAVLJANJE

INFORMACIJA

OPREMA I DODACI

1. Sečivo - 3 kom.
2. Inbus ključ - 1 kom.
3. Crevni priključak za odvod prašine - 1 kom.
4. Paralelna vođica - 1 kom.

PRIPREMA ZA RAD

PRIČVRŠĆIVANJE SEČIVA

Isključiti elektrouređaj iz struje.

- Otpustiti zavrtanj koji pričvršćuje dršku sečiva uz pomoć inbus ključa (**slika A**).
- Postaviti sečivo do kraja drške.
- Zubi sečiva moraju biti okrenuti napred.
- Zavrnuti zavrtanj uz pomoć inbus ključa (**slika A**).

Treba obratiti pažnju da sečivo bude pravilno postavljeno u vodeći valjak (**10**) (**slika A**).
Demontaža sečiva vrši se suprotno u odnosu na njenu montažu. **Pre demontaže treba se uveriti da je uređaj isključen iz struje.**
Treba koristiti sečiva sa sistemom pričvršćivanja kao što je predstavljeno na **slici F**.

USISAVANJE PRAŠINE

Da bi se izvelo usisavanje prašine sa radne površine, ručna testera ima sopstveni uređaj za oduvavanje prašine, koji čisti površinu koja se seče. Uređaj za oduvavanje i odvođenje prašine radi veoma efikasno, kada je zaštita koja osigurava ručnu testeru spuštena dole.

RAD / POSTAVKE

UKLJUČIVANJE / ISKLJUČIVANJE

Pre uključivanja ručne testere u struju uvek treba proveriti da li napon mreže odgovara nominalnom naponu, koji je dat na nominalnoj tablici postavljenoj na elektrouređaju.

Uključivanje – pritisnuti taster startera (**2**) i zadržati u toj poziciji (**slika B**).
Isključivanje – otpustiti pritisak na tasteru startera (**2**).

Blokada startera (stalni rad)

Uključivanje :
- Pritisnuti taster startera (**2**) i zadržati u toj poziciji.
- Pritisnuti taster blokade startera (**3**) (**slika B**).
- Otpustiti pritisak na tasteru startera (**2**).

Isključivanje :
- Pritisnuti i pustiti dugme startera (**2**).

REGULACIJA BRZINE RADA RUČNE TESTERE

Brzina obrtaja motora ručne testere reguliše se tako što se okrene i postavi ručica za regulaciju brzine (**1**) u željeni položaj. To omogućava podešavanje brzine rada elektrouređaja isključivo za materijal koji se obrađuje. Opseg regulacije brzine iznosi od 1 do 6.
Što je veći broj koji se ukazuje na ručici (1) (slika C), to je veća brzina rada ručne testere.

REGULACIJA BRZINE KLATNOG SEČIVA

Mogućnost regulacije veličine pokreta klatnog sečiva, koja je dostupna, osim regulacije njegovog lakog povratnog pokreta, omogućava i bolje prilagođavanje parametara rada elektrouređaja prema zahtevima materijala koji se obrađuje. Klatni pokret reguliše se uz pomoć pomoćne ručice (**6**). Prilikom upotrebe sečiva tipa noža, ručicu za regulaciju klatnog pokreta treba postaviti u položaj 0. Prilikom sečenja metala, preporučuje se upotreba podmazivanja. Najpovoljniji izbor hoda klatnog pokreta obezbeđuje dole data tabela.

Metalni lim uopšte:	0	Čelilni lim:	0 – I
Aluminijumski lim:	I – II	Plastične mase:	I – II
Drvena šperploča:	0 – I	Drvo:	I - III

REGULACIJA HODA PRILIKOM SEČENJA POD UGLOM

Isključiti elektroređaj iz struje.
- Skloniti zaštitu sečiva i otpustiti zavrtnje koji pričvršćuju postolje (**5**) uz pomoć inbus ključa.
- Okrenuti ploču postolja na zadnju stranu (**slika E**).
- Postaviti ploču postolja pod željeni ugao (koristeći skale).
- Okrenuti podešenu ploču na prednju stranu.
- Zavrnuti zavrtnje.

Skala omogućava naginjanje postolja pod uglom 0°, 15°, 30° ili 45° (u desno ili levo). Nakon završetka regulacije uvek treba odmah postaviti inbus ključ na mesto, određeno za njegovo čuvanje

MONTAŽA I POSTAVLJANJE VOĐICA (PARALELNO SEČENJE)

Isključiti elektrouređaj iz struje.
Vođica paralelnog sečenja može biti pričvršćena sa desne ili sa leve strane elektrouređaja.
Očitavanje skale na vođici počinje od zaseka na ivici pljosnatog gvožđa. Vođica može biti korišćena takođe i za sečenje pod uglom u rasponu od 0º do 45º.

- Otpustiti zavrtnje na postolju (**5**).
- Staviti pljosnato gvožđe vođice sa skalom u dva otvora.
- Pričvrstiti zavrćući zavrtnje.

RAD LASERA

Korišćenje generatora lasera
Svetlo laserskog zraka omogućava bolju kontrolu linije traženog sečenja.
Generator lasera, predstavlja opremu mašine, predviđenu za korišćenje prilikom preciznog sečenja.

- Pritisnuti starter lasera (**8**).
- Generator će početi da emituje crvenu liniju, koja može da se vidi na materijalu.
- Sečenje treba obavljati duž te linije.
- Nakon završetka sečenja isključiti generator lasera.

Prašina koja nastaje prilikom sečenja može prigušiti svetlo lasera, zbog toga s vremena na vreme treba očistiti generator.
Strogo je zabranjeno neposredno gledati u zrak lasera i zabranjeno je usmeravati zrak lasera prema bilo kojoj osobi.

Regulacija lasera
Generator lasera već je fabrički postavljen. Moguće je zahtevati regulaciju samo za vreme kada projektovani zrak odstupa od linije sečenja.

- Pritisnuti starter lasera (**8**).
- Projektovana linija treba da bude paralelna sa linijom koja označava putanju sečenja. Ukoliko ona nije paralelna sa zasekom, potrebno je viljuškastim ključem okrenuti zavrtnje koji pričvršćuju laser (**7**) u levo ili u desno, sve dok se ne postigne paralelnost između crvene linije i zaseka.

SEČENJE

- Spustiti zaštitu sečiva.
- Pokrenuti ručnu testeru i sačekati da dostigne maksimalnu brzinu.
- Osloniti postolje ručne testere (**5**) na materijal predviđen za sečenje.
- Polako prevući ručnu testeru po prethodno naznačenoj liniji sečenja.
- U slučaju krivog sečenja, treba izvršiti veoma delikatan pritisak na ručnu testeru.

SAVETI ZA PRAVILNO KORIŠĆENJE RUČNE TESTERE

Sečenje treba obavljati ravnomerno, obraćajući pri tom pažnju da se ne preoptereti elektrouređaj. Ukoliko se primeni prekomerni pritisak na sečivo, to će samo usporiti klatni pokret, a to će se negativno odraziti na produktivnost sečenja. Ukoliko dođe do potrebe obavljanja sečenja po blagom luku, potreno je smanjiti ili potpuno isključiti klatni pokret

Ukoliko se postolje ručne testere ne prevuče preko materijala koji se obrađuje, nego se samo podigne, to predstavlja opasnost da se sečivo slomi.

SEČENJE MATALA / VRSTE SEČIVA

Za sečenje metala potrebno je koristiti odgovarajuća sečiva, sa većim brojem zuba.
Prilikom sečenja metala potrebno je koristiti odgovarajuće sredstvo za podmazivanje (ulje za sečenje). Sečenje metala bez podmazivanja dovodi do ubrzanog iskorišćavanja sečiva. Najkorisniji izbor sečiva dat je u dole navedenoj tabeli:

Broj zuba po inču	Dužina	Opseg upotrebe
24	80 mm	Meki čelik, obojeni metali.
14		Obojeni metali, plastične mase.
9		Drvo, drvena šperploča.

- Koristiti samo odgovarajuća i oštra sečiva.
- Ne koristiti sečiva sa uništenom drškom.
- Upotrebljavati pravilne vrste sečiva.

RUKOVANJE I ODRŽAVANJE

Pre početka bilo kakvih operacija vezanih za instaliranje, regulaciju, popravku ili upotrebu, potrebno je isključiti utičnicu iz struje.

- Ručna testera nije servisni aparat. Ipak savetuje se povremeno podmazivanje valjka koji vodi sečivo. Kapljica ulja postavljena na to mesto, produžiće rok trajanja valjka.
- Kada se ugljene četke iskoriste (dostignu veličinu od oko 4 mm) obe četke treba istovremeno promeniti.
- Garancija bezbednosti elektrouređaja osigurava sve vrste rukovanja i korišćenja ručne testere kod ovlašćenog servisera.
- Kućište uređaja treba čistiti pomoću parčeta suve tkanine. Zabranjeno je koristiti bilo kakva sredstva za čišćenje, ukoliko to može izazvati oštećenje uređaja

Sve vrste popravki treba poveriti ovlašćenom servisu firme TOPEX

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

NOMINALNI PODACI

Ručna testera		
Nominalni parametri		**Vrednost**
Nominalni napon struje:		230 V AC
Frekvencija naizmeničnog toka:		50 Hz
Nominalna snaga:		710 W
Broj taktova, pri slobodnom hodu:		500-3000 min^{-1}
Maksimalna dubina sečenja:	čelik drvo materijal	10 mm 80 mm 20 mm
Hod sečiva		18 mm
Regulacija ugla naginjanja postolja		0º- 45º u desno/levo
Klasa izolacije		II
Laserski uređaj klase		2
Maksimalna snaga lasera		< 1mW
Talasna dužina lasera		650 nm
Masa		2,1 kg
Godina proizvodnje		2008

PODACI VEZANI ZA BUKU I PODRHTAVANJE

Nivo akustičnog pritiska : Lp_A = 95 dB(A)
Nivo akustične snage : Lw_A = 106 dB(A)
Izmerena vrednost brzine podrhtavanja : a_h = 4,48 m/s^2

ZAŠTITA SREDINE

Proizvode koji se napajaju strujom ne treba bacati s otpacima iz kuće, već ih treba predati u otpadne sirovine u odgovarajućim ustanovama. Informacije o otpadnim sirovinama daje prodavac proizvoda ili gradska vlast. Iskorišćeni uređaj električni ili elektronski sadrži supstance osetljive za životnu sredinu. Uređaji koji nisu za reciklažu predstavljaju potencijalno narušavanje životne sredine i zdravlja ljudi.

* Zadržava se pravo izmene.

„TOPEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa sa sedištem u Varšavi, ulica Pograniczna 2/4 (u daljem tekstu: „TOPEX") informiše da, sva autorska prava na sadržaj dole datog uputstva (u daljem tekstu: „Uputstvo"), u kome između ostalog, tekst uputstva, postavljene fotografije, sheme, crteži, a takođe i sastav, pripadaju iskuljučivo TOPEX-u i podležu pravnoj zaštiti u skladu sa propisom od dana 4. februara 1994. godine, o autorskim pravima i sličnim pravima (tj. Pravni glasnik 2006 broj 90, član 631, sa kasnijim izmenama). Kopiranje, menjanje, objavljivanje, menjanje u cilju komercijalizacije, celine Uputstva kao i njenih delova, bez saglasnosti TOPEX-a u pismenoj formi, strogo je zabranjeno i može dovesti do pozivanja na odgvornost kako građansku tako i sudsku.

GRAPHITE

HR

UPUTE ZA UPOTREBU

UBODNA PILA
58G071

POZOR: PRIJE POČETKA KORIŠTENJA ELEKTRIČNOG ALATA TREBA PAŽLJIVO PROČITAT UPUTE ZA UPOTREBU I SPREMITI IH ZA DALJNJE KORIŠTENJE.

POSEBNI PROPISI O SIGURNOSTI

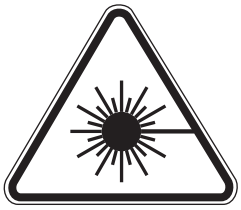
- Za vrijeme rezanja, trebate koristiti maske protiv prašine u cilju zaštite dišnih putova od prašine koja nastaje tijekom rezanja.
- Kako biste izbjegli rezanje čavala, vijaka i drugih tvrdih predmeta prije početka rada temeljito pregledajte materijal koji ćete obrađivati.
- Sa ubodnom pilom ne smijete rezati cijevi.
- Ne smijete rezati onaj materijal čije dimenzije (debljina) su veće od onih koje su date u tehničkim karakteristikama.
- Prije početka rada obavezno provjerite dali ispod materijala koji ćete obrađivati ima dovoljno mjesta, kako ne biste oštetili pilom stol ili podlogu.
- Ubodnu pilu držite zatvorenim dlanom.
- Prije nego stisnete prekidač budite sigurni da pila ne dodiruje materijal.
- Elemente koji se pomiču ne smijete dirati rukom.
- Prije nego počnete rezati podove, zidove ili druge materijale provjerite ne nalaze li se u njima električni kablovi.
- Ako je pila u pokretu, ne smijete ju odlagati. Pilu ne smijete uključivati prije nego što ju uhvatite u ruku.
- Ako želite izvaditi list pile najprije isključite pilu prekidačem i pričekajte dok pila prestane raditi. Potom ju isključite iz mrežne utičnice.
- Ne smijete dirati list pile ili obrađivani materijal odmah nakon završetka rada. Ti elementi mogu biti vrlo zagrijani i to može dovesti do opekotina.
- Ako primijetite neuobičajeni rad uređaja ili čudne zvukove, odmah isključite uređaj iz mreže.
- Kako biste osigurali pravilno hlađenje rupe na kućištu ubodne pile trebaju biti nepokrivene.

PRAVILA O SIGURNOSTI ZA LASERSKE UREĐAJE

Laserski uređaj primijenjen u konstrukciji električnog alata spada u klasu 2, maksimalne snage < 1 mW, kod dužine vala zračenja 650 nm. Takav uređaj nije štetan za vid, ipak ne smijete gledati direktno u smjeru izvora zračenja (opasnost od trenutne sljepoće).

UPOZORENJE. Ne smijete gledati direktno na zraku laserskog svjetla. To prijeti opasnošću. Morate se pridržavati dolje navedenih pravila o sigurnosti.

- Laserski uređaj trebate koristiti sukladno preporukama proizvođača.
- Nikad ne smijete ne namjerno ili s namjerom usmjeravati lasersku zraku u smjeru ljudi, životinja ili na drugi objekt, već samo na obrađivani materijal.
- Ne smijete dovesti do slučajnog usmjeravanja zrake laserskog svjetla u oči slučajnih osoba i životinja na vrijeme duže od 0,25 s na primjer usmjeravajući zraku svjetla preko ogledala.
- Uvijek morate provjeriti dali je lasersko svjetlo usmjereno na materijal koji na površini nema površine od kojih se odbija svjetlo. Plješćuća čelična ploča ne dozvoljava korištenje laserskog svjetla, jer bi u tom slučaju moglo doći do opasnog odbijanja svjetla u smjeru djelatnika, drugih osoba i životinja.
- Ne smijete zamjenjivati laserski sklop na uređaj druge vrste. Sve popravke treba izvoditi proizvođač ili autorizirana osoba.



LASERSKO SVJETLO, LASERSKO ZRAČENJE
NE GLEDAJTE U LASERSKU ZRAKU
LASERSKI UREĐAJ KLASE 2
Duljina vala: 650 nm; Snaga: < 1mW
EN 60825-1:1994+A2:2001+A1:2002

Drugačija regulacija nego što je navedena u ovim uputama može dovesti do opasnosti od laserskog zračenja.

KONSTRUKCIJA I NAMJENA

Ubodna pila je električni alat sa izolacijom II klase. Pokreće ju jednofazni komutatorski motor. Električni alati tog tipa su često korišteni za rezanje drveta, materijala sličnih drvetu, te umjetnih materijala i metala. Područje na kojem se oni koriste je izvođenje remontno – građevinskih radova, te raznih poslova s prostora samostalne amaterske aktivnosti (sam svoj majstor).

Električni alat se smije koristiti samo sukladno s njegovom namjenom.

OPIS GRAFIČKIH STRANICA

Dolje navedeni brojevi se odnose na elemente uređaja koje se nalaze na grafičkim prikazima ovih uputa.

1. Gumb za regulaciju brzine rada
2. Gumb prekidača
3. Gumb blokade prekidača
4. Nastavak za odvod prašine
5. Radna ploča
6. Kotačić za regulaciju broja hodova
7. Laser
8. Gumb prekidača lasera

* Moguće su male razlike između crteža i proizvoda

OPIS GRAFIČKIH ZNAKOVA

POZOR

UPOZORENJE

MONTAŽA/POSTAVKE

INFORMACIJA

DIJELOVI I DODATNA OPREMA

1.	List pile	- 3 kom.
2.	Šesterokutni ključ	- 1 kom.
3.	Nastavak za odvođenje prašine	- 1 kom.
4.	Paralelna vodilica	- 1 kom.

PRIPREMA ZA RAD

PRIČVRŠĆIVANJE LISTA PILE

Uređaj isključite iz električne mreže.

- Popustite vijak koji pričvršćuje držač pile, uz pomoć šesterokutnog ključa (**crtež A**).
- Umetnite list pile u držak sve dok ne osjetite otpor.
- Zupci lista pile trebaju biti okrenuti prema naprijed.
- Zategnite vijak uz pomoć šesterokutnog ključa (**crtež A**).

Trebate obratiti pozornost na to da list pile bude dobro namješten u svojoj vodilici (**10**) (**crtež A**).
Demontaža lista pile odvija se po redoslijedu suprotnom pri montaži. **Prije demontaže se uvjerite dali je uređaj isključen iz električne mreže.**
Koristite listove pile sa sustavom pričvršćivanja kako je predstavljeno na crtežu **F**.

Kako biste poboljšali uklanjanje prašine sa radne površine, ubodna pila ima vlastiti sustav za otpuhavanje prašine koji čisti rezanu površinu. Dodatno postoji mogućnost priključivanja nastavka za usisavanje u nastavak za odvođenje prašine (**4**). Sustav za otpuhavanje i odvođenje prašine radi uspješnije kad je zaštita koja osigurava ubodnu pilu spuštena prema dolje.

RAD / POSTAVKE

UKLJUČIVANJE/ISKLJUČIVANJE

Prije uključivanja ubodne pile uvijek provjerite da li napon mreže odgovara veličini napona koji je napisan na nazivnoj tablici uređaja.

Uključivanje – pritisnuti gumb prekidača (**2**) i zadržite ga u toj poziciji (**crtež B**).
Isključivanje – oslobodite pritiska gumb prekidača (**2**).

Blokada prekidača (stalan rad)

Uključivanje :

- Pritisnite gumb prekidača (**2**)i zadržite ga u toj poziciji.
- Pritisnite gumb za blokadu prekidača (**3**) (**crtež B**).
- oslobodite pritiska gumb prekidača (**2**).

Isključivanje :

- Pritisnite i pustite gumb prekidača (**2**).

REGULACIJA BRZINE RADA UBODNE PILE

Okretna brzina motora ubodne pile regulira se tako što se kotačić za regulaciju brzine okreće i namješta u željeni položaj (**1**). To omogućava prilagođavanje brzine rada električnog alata osobinama obrađivanog materijala. Opseg regulacije brzine iznosi od 1 do 6.
Čim se veći broj pokazuje na rubu kotačića (1) (crtež C), tim je veća brzina rada ubodne pile.

REGULACIJA BROJA HODOVA LISTA PILE

Dostupna mogućnost regulacije veličine broja hodova lista pile, osim mogućnosti regulacije njegovih kretnji pomicanjem unazad, omogućava bolje prilagođavanje parametara rada električnog alata prema zahtjevima obrađivanog materijala. Broj hodova regulirate uz pomoć kotačića (**6**). Pri korištenju lista pile tipa nož, kotačić za regulaciju broja hodova treba postaviti na 0. Kod rezanja metala preporuča se upotreba maziva. Najbolji odabir broja hodova sugerira niže smještena tablica

Općenito metalna ploča:	0	Čelična ploča:	0 – I
Aluminijska ploča:	I – II	Umjetni materijal:	I – II
Lijepljena drvena masa:	0 – I	Drvo:	I - III

REGULACIJA PLOČE PRI REZANJU POD KUTOM

Električni alat isključite iz električne mreže.

- Podignite zaštitu lista pile i popustite vijke koji pričvršćuju ploču (**5**) uz pomoć šesterokutnog ključa.
- Pomaknite ploču stope unazad (**crtež E**).
- Namjestite ploču stope pod željeni kut (koristite mjerilo).
- Namještenu stopu pomaknite prema naprijed.
- Stegnite vijke.

Mjerilo omogućava nagibanje stope pod kutovima 0°, 15°, 30° ili 45° (u desno ili lijevo). Po završetku regulacije odmah obavezno treba smjestiti šesterokutni ključ na mjesto koje je određeno za njegovo držanje.

MONTAŽA I NAMJEŠTANJE VODILICE (PARALELNO REZANJE)

Uređaj isključite iz električne mreže.
Vodilica za paralelno rezanje može biti pričvršćena s lijeve ili desne strane električnog uređaja.
Čitanje mjerila na vodilici počinje od reza na boku metalnog štapića. Vodilica također može biti korištena za rezanje pod kutom u opsegu od 0° do 45°.

- Popustite vijke na stopi (**5**).
- Metalni štapić vodilice sa skalom stavite u dva otvora.
- Pričvrstite stežući vijke.

DJELOVANJE LASERA

Korištenje generatora lasera

Svjetlo laserskog zračenja omogućava bolju kontrolu linije željenog reza
Generator lasera, koji je dio uređaja, upotrjebljava se pri preciznom rezanju.

- Pritisnite gumb prekidača lasera (**8**).
- Generator počinje emitirati crvenu liniju koju vidite na materijalu
- Režite uzduž te linije.
- Nakon završetka rezanja isključite generator lasera.

Prašina koja nastaje kod rezanja može prigušiti lasersko svjetlo, zato svako neko vrijeme generator lasera treba očistiti. Nikad ne smijete gledati direktno u lasersku zraku i lasersku zraku nikada ne smijete usmjeravati prema drugim osobama.

Regulacija lasera

Generator lasera namješten je tvornički. On zahtijeva regulaciju samo onda ako se zraka koja pada na mjesto rezanja od njega udaljava.

- Pritisnite gumb prekidača lasera (**8**).
- Osvijetljena laserska linija treba biti paralelna sa naznačenom linijom za rezanje. Ako ona nije paralelna za rezanje, tada trebate ravnim ključem okrenuti maticu za pričvršćivanje lasera (**7**) u lijevo ili u desno, sve dok ne postignete da crvena linija bude paralelna sa rezom.

REZANJE

- Spustite zaštitu lista pile.
- Pokrenite ubodnu pilu i pričekajte sve dok ne postigne maksimalnu brzinu.
- Uprite stopu ubodne pile (**5**) u materijal koji je predviđen za rezanje.
- Polako pomičite ubodnu pilu po ranije naznačenoj liniji za rezanje.
- U slučaju rezanja po krivulji, vrlo delikatno pritišćite ubodnu pilu.

PREPORUKE VEZANE UZ ODGOVARAJUĆE KORIŠTENJE UBODNE PILE

Rezanje izvodite ravnomjerno, obratite pri tome pažnju na to da ne preopteretite električni alat. Prekomjerni pritisak usmjeren na list pile djelovat će usporavajuće na broj hodova, što neće biti korisno prilikom rezanja. Ukoliko se javi potreba rezanja u laganom luku, tada trebate smanjiti ili sasvim isključiti hodove.

Ukoliko se stopa ubodne pile ne pomiče po obrađivanom materijalu već je dignuta, postoji opasnost od toga da se slomi list pile.

REZANJE METALA/ VRSTE PILA

Za rezanje metala trebate koristiti odgovarajuće pile sa većim brojem zubi.
Prilikom rezanja metala trebate koristiti odgovarajuće sredstvo za podmazivanje (ulje za rezanje). Rezanje metala bez podmazivanja ubrzanog iskorištavanja pile. Najbolji odabir pila sugerira niže smještena tablica

Broj zubi na col	Duljina	Opseg primjene
24	80 mm	Meki čelik, neovisni metali.
14		Neovisni metali, umjetni materijali
9		Drvo, lijepljena drvena masa

- Koristite samo odgovarajuće i oštre listove pila.
- Ne koristite listove pila sa uništenom drškom.
- Koristite odgovarajuće vrste listova pila.

GRAPHITE

RUKOVANJE I ODRŽAVANJE

Prije svih radova održavanja, podešavanja ili izmjene alata i pribora treba izvući utikač iz mrežne utičnice

- Ubodna pila je automatski alat. Preporučamo povremeno podmazivanje cjevčice za vođenje lista pile.
- Kap ulja stavljena na to mjesto produžit će trajnost cjevčice. Istrošene ugljene četkice (kad su visoke oko 4 mm) zamijenite.
- Uvijek mijenjajte istovremeno obje četkice. Kako biste osigurali besprijekoran rad uređaja za radove na održavanju obratite se ovlaštenim serviserima.
- Kućište alata čistite sa suhom krpicom. Ne koristite nikakvo sredstvo za čišćenje jer bi moglo prouzročiti oštećenje kućišta alata.

Sve smetnje trebaju uklanjat ovlašteni serviseri tvrtke TOPEX

TEHNIČKI PARAMETRI

NOMINALNI PODACI

Ubodna pila		
Nominalni parametar		**Vrijednost**
Nominalni napon napajanja:		230 V AC
Frekvencija izmjenične struje:		50 Hz
Nominalna snaga:		710 W
Broj taktova kod slobodnog hoda:		500-3000 min^{-1}
Najveća dubina uboda	čelik drvo tvar	10 mm 80 mm 20 mm
Skok lista pile		18 mm
Regulacija kuta nagiba stope		0^o- 45^o desno/lijevo
Klasa izolacije		II
Laserski uređaj klase		2
Maksimalna snaga lasera		< 1mW
Duljina laserskog vala		650 nm
Masa		2,1 kg
Godina proizvodnje		2008

PODACI VEZANI UZ BUKU I TITRAJE

Razina akustičkog pritiska: Lp_A = 95 dB(A)
Razina akustičke snage: Lw_A = 106 dB(A)
Vrijednost ubrzanja titraja: a_h = 4,48 m/s^2

ZAŠTITA OKOLIŠA

Električne proizvode ne bacajte zajedno s kućnim otpacima već ih zbrinite na odgovarajućim mjestima. Informacije o mjestima zbrinjavanja daju prodavači proizvoda ili odgovorne mjesne službe. Istrošeni električni i elektronički alati sadrže supstance koje mogu štetiti okolišu. Nezbrinuti proizvodi mogu biti opasni po zdravlje ljudi i za okoliš.

* Pridržavamo pravo na izvođenje promjena

„Društvo s ograničenom odgovornošću TOPEX" d.o.o. sa sjedištem u Varšavi, ul. Pograniczna 2/4 (u daljnjem tekstu: „TOPEX") daje na znanje da sva autorska prava vezana uz sadržaj ovih uputa (dalje: „Upute"), uključujući test, slike, sheme, crteže te također njihove kompozicije pripadaju isključio TOPEX- u i podliježu pravnoj zaštiti, sukladno sa Zakonom od dana 4. veljače 1994 godine, o autorskim pravima i sličnim pravima (N.N. 2006 Br. 90 Stavak 631 uključujući i kasnije promjene). Kopiranje, preoblikovanje, publiciranje, modificiranje u komercijalne svrhe cijelih *Uputa* kao i pojedinačnih njihovih dijelova, bez suglasnosti TOPEX-a koje je dano u pismenom obliku, je najstrože zabranjeno i može dovesti do prekršajne i krivične odgovornosti.

GRAPHITE

ІНСТРУКЦЫЯ ПА ЭКСПЛУАТАЦЫІ BY

ЛОБЗІК ЭЛЕКТРЫЧНЫ
58G071

УВАГА: ПЕРШ ЧЫМ КАРЫСТАЦЦА ЭЛЕКТРАІНСТРУМЕНТАМ, УВАЖЛІВА ПРАЧЫТАЙЦЕ ГЭТУЮ ІНСТРУКЦЫЮ І ЗАХАВАЙЦЕ ЯЕ НА БУДУЧЫНЮ.

СПЕЦЫЯЛЬНЫЯ ПРАВІЛЫ БЯСПЕКІ

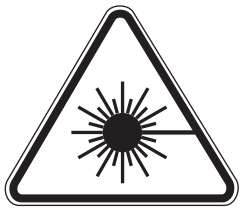
- Выконваючы рэзанне, выкарыстоўвайце супрацьпылавыя маскі, каб засцерагчы дыхальныя шляхі ад пылу, які ўтвараецца пры рэзанні.
- Каб пазбегчы пераразання цвікоў, шруб ды іншых цвёрдых прадметаў, трэба перад пачаткам працы ўважліва праверыць апрацоўваемы матэрыял.
- Электрычным лобзікам нельга рэзаць трубы.
- Нельга рэзаць матэрыял, габарыты якога (таўшчыня) перавышаюць габарыты, пазначаныя ў тэхнічных звестках.
- Перш чым пачынаць працу, упэўніцеся, што пад апрацоўваемым матэрыялам дастаткова месца, каб не пашкодзіць пілавальным палатном стол або падлогу.
- Лобзік трэба трымаць за дзяржанне ўсёй рукой.
- Перш чым націскаць на выключальнік, упэўніцеся, што лобзік не дакранаецца да матэрыялу.
- Нельга дакранацца рукой да элементаў, якія рухаюцца.
- Перш чым рэзаць матэрыял падлогі, сцяны або іншы матэрыял, упэўніцеся, што там не знаходзяцца электрычныя правады.
- Забараняецца адкладаць электрычны лобзік, калі ён працягвае сваё дзеянне. Забараняецца ўключаць лобзік, калі вы яго не трымаеце.
- Каб выняць палатно, трэба спачатку выключыць лобзік выключальнікам і пачакаць, пакуль яно не спыніцца. Пасля гэтага лобзік трэба адключыць ад электраразеткі.
- Не трэба дакранацца да пілавальнага палатна або апрацоўваемага матэрыялу адразу ж пасля сканчэння працы. Гэтыя элементы могуць моцна нагрэцца, і ад іх можна атрымаць апёк.
- Калі электраінструмент паводзіць сябе ненармальна альбо выдае дзіўныя гукі, яго трэба неадкладна адключыць і выняць штэпсель з электраразеткі.
- Дзеля належнага ахаладжэння вентыляцыйныя адтуліны ў корпусе электралобзіка не павінны быць нічым закрытыя.

ПРАВІЛЫ БЯСПЕКІ ПРЫ ПРАЦЫ З ЛАЗЕРНАЙ ПРЫЛАДАЙ

Лазерная прылада, задзейнічаная ў канструкцыі інструмента, належыць да класа 2, мае максімальную магутнасць < 1 мВт і даўжыню хвалі выпраменьвання 650 нм. Такая прылада не з'яўляецца небяспечнай для зроку, аднак не трэба глядзець непасрэдна на крыніцу выпраменьвання (гэта пагражае часовым асляпленнем).

ПАПЯРЭДЖАННЕ. Нельга глядзець непасрэдна на пучок лазернага святла. Гэта небяспечна. Кіруйцеся ніжэйпрыведзенымі правіламі бяспекі.

- Выкарыстоўвайце лазерную прыладу ў адпаведнасці з указаннямі вытворцы.
- Ні ў якім разе нельга накіроўваць лазерны прамень (наўмысна альбо ненаўмысна) у бок людзей, жывёл або на аб'ект, які не з'яўляецца апрацоўваемым матэрыялам.
- Не дапускайце, каб пучок лазера выпадкова (напрыклад, калі прамень скіроўваецца праз люстэрка) накіроўваўся ў вочы старонніх асоб і жывёл на працягу больш чым 0,25 с.
- Кожны раз правярайце, ці не скіроўваецца святло лазера на матэрыял, які мае адбівальныя паверхні. З ліставой сталлю, якая блішчыць, выкарыстанне лазернага святла недапушчальнае, інакш можа мець месца небяспечнае адбіццё святла ў бок карыстальніка, старонніх асоб або жывёл.
- Забараняецца мяняць лазерную прыладу на прыладу іншага тыпу. Любыя рамонтныя аперацыі павінны выконвацца вытворцам або аўтарызаваным прадстаўніком.



ЛАЗЕРНАЕ СВЯТЛО, ЛАЗЕРНАЕ ВЫПРАМЕНЬВАННЕ
НЕ ГЛЯДЗЕЦЬ НА ПРАМЕНЬ ЛАЗЕРА
ЛАЗЕРНАЯ ПРЫЛАДА КЛАСА 2
Даўжыня хвалі: λ = 650 нм; Магутнасць: < 1мВт
EN 60825-1:1994+A2:2001+A1:2002

Выконваючы працы па рэгуляванні, адрозныя ад апісаных у гэтай інструкцыі, вы рызыкуеце падвергнуцца небяспечнаму ўздзеянню лазера!

КАНСТРУКЦЫЯ І ПРЫМЯНЕННЕ

Электрычны лобзік – гэта ручны электраінструмент з ізаляцыяй класа II. Ён прыводзіцца ў дзеянне аднафазным калектарным рухавіком. Электраінструменты гэтага тыпу шырока прымяняюцца для рэзання дрэва, дрэвападобных матэрыялаў, а таксама пластыкаў і металаў. Яны прымяняюцца ў такіх галінах, як рамонтна-будаўнічыя работы, а таксама ў любых работах з галіны самастойнай аматарскай дзейнасці (майстраванне).

Нельга выкарыстоўваць электраінструмент не паводле яго прызначэння

АПІСАННЕ ІЛЮСТРАВАНЫХ СТАРОНАК

Прыведзеная ніжэй нумарацыя адносіцца да элементаў інструмента, прадстаўленых на ілюстраваных старонках гэтай інструкцыі.

1. Рэгулятар хуткасці
2. Выключальнік
3. Кнопка фіксацыі выключальніка
4. Патрубак выдалення пылу
5. Падэшва
6. Рэгулятар маятнікавага руху
7. Лазер
8. Выключальнік лазера

* Могуць быць адрозненні паміж малюнкам і вырабам

АПІСАННЕ УЖЫВАЕМЫХ СІМВАЛАЎ

УВАГА

ПАПЯРЭДЖАННЕ

МАНТАЖ/НАЛАДЖВАННЕ

ІНФАРМАЦЫЯ

АСНАСТКА І ПРЫЛАДДЗЕ

1.	Пілавальнае палатно	– 3 шт.
2.	Шасцігранны ключ	– 1 шт.
3.	Патрубак выдалення пылу	– 1 шт.
4.	Паралельны ўпор	– 1 шт.

ПАДРЫХТОЎКА ДА ПРАЦЫ

МАЦАВАННЕ ПАЛАТНА

Адключыце электраінструмент ад сілкавання.

- Аслабце замацавальны болт трымальніка палатна пры дапамозе шасціграннага ключа (**Мал. A**).
- Устаўце палатно ў трымальнік да ўпору.
- Зубы палатна павінны быць накіраваныя ўперад.
- Закруціце болт шасцігранным ключом (**Мал. A**).

Сачыце, каб палатно было правільна ўсталяванае ў накіравальным роліку (**10**) (**Мал. A**).
Зняцце палатна выконваецца ў паслядоўнасці, адваротнай яго мантажу. **Перад зняццем праверце, ці адключаны інструмент ад сеткі сілкавання.**
Выкарыстоўвайце палотны з сістэмай мацавання, як на **Мал. F**.

ВЫЦЯГВАННЕ ПЫЛУ

Для лепшага выдалення пылу з рабочай зоны электрычны лобзік аснашчаны ўласнай сістэмай здзьмухвання і адвядзення пылу, што ачышчае паверхню, якую разразаюць. Сістэма здзьмухвання і адвядзення пылу працуе нашмат эфектыўней, калі засцерагальны шчыток лобзіка апушчаны ўніз.

ПРАЦА / НАЛАДЖВАННЕ

УКЛЮЧЭННЕ / ВЫКЛЮЧЭННЕ

Перш чым падключаць лобзік да сеткі сілкавання, заўжды правярайце, ці адпавядае напружанне сеткі намінальнаму напружанню, пазначанаму на заводскай шыльдачцы гэтага электраінструмента.

Уключэнне – націсніце выключальнік (**2**) і ўтрымлівайце яго ў гэтым становішчы (**Мал. B**).
Выключэнне – адпусціце выключальнік (**2**).

Фіксацыя выключальніка (бесперапынная праца)

Уключэнне:

- Націсніце выключальнік (**2**) і ўтрымлівайце яго ў гэтым становішчы.
- Націсніце кнопку фіксацыі выключальніка (**3**) **(Мал. B)**.
- Адпусціце выключальнік (**2**).

Выключэнне:

- Уцісніце і адпусціце выключальнік (**2**).

РЭГУЛЯВАННЕ ХУТКАСЦІ ПРАЦЫ ЭЛЕКТРЫЧНАГА ЛОБЗІКА

Для рэгулявання хуткасці вярчэння рухавіка электрычнага лобзіка паварочвайце рэгулятар хуткасці (**1**) на патрэбную пазіцыю. Гэтак можна дапасаваць хуткасць працы электраінструмента да ўласцівасцяў апрацоўваемага матэрыялу. Дыяпазон рэгулявання хуткасцяў – ад 1 да 6.
Чым большая лічба бачная на рубе дыска рэгулятара (1) (Мал. C), тым большая хуткасць працы электралобзіка.

РЭГУЛЯВАННЕ МАЯТНІКАВАГА РУХУ ПАЛАТНА

Акрамя магчымасці рэгулявання зваротна-паступальнага руху палатна існуе магчымасць рэгулявання інтэнсіўнасці яго маятнікавага руху, дзякуючы чаму можна лепей дапасоўваць параметры працы электраінструмента да патрабаванняў апрацоўваемага матэрыялу. Маятнікавы рух рэгулюецца з дапамогай рэгулятара (**6**). Пры выкарыстанні палатна нажовачнага тыпу рэгулятар маятнікавага руху трэба перавесці на 0. Пры рэзанні металу рэкамендуецца выкарыстоўваць змазку. Для выбару аптымальнай велічыні маятнікавага кроку кіруйцеся ніжэйпрыведзенай табліцай.

Ліставы метал:	0	Ліставая сталь:	0 – I
Ліставы алюміній:	I – II	Пластык:	I – II
Фанера клееная:	0 – I	Дрэва:	I - III

РЭГУЛЯВАННЕ ПАДЭШВЫ ПРЫ РЭЗАННІ ПАД ВУГЛОМ

Адключыце электраінструмент ад сілкавання.

- Падыміце засцерагальны шчыток палатна і аслабце балты, якімі замацоўваецца падэшва (**5**), пры дапамозе шасціграннага ключа.
- Пасуньце падэшву назад (**Мал. E**).
- Усталюйце падэшву пад патрэбным вуглом (выкарыстоўваючы шкалу).
- Перасуньце усталяваную падэшву ўперад.
- Закруціце балты.

Пры дапамозе шкалы можна нахіляць падэшву пад вугламі 0°, 15°, 30° або 45° (управа або ўлева). Завяршыўшы рэгуляванне, заўжды і адразу кладзіце шасцігранны ключ у месца, прызначанае для яго захавання.

МАНТАЖ І НАЛАДЖВАННЕ ПАРАЛЕЛЬНАГА ЎПОРУ (ПАРАЛЕЛЬНАЕ РЭЗАННЕ)

Адключыце электраінструмент ад сілкавання.
Паралельны ўпор можна замацоўваць з правага або левага боку электраінструмента.
Паралельны ўпор таксама можна выкарыстоўваць для рэзання пад вуглом ад 0° да 45°.

- Аслабце балты на падэшве (**5**).
- Устаўце паралельны ўпор са шкалой у дзве адтуліны.
- Замацуйце, закруціўшы балты.

ДЗЕЯННЕ ЛАЗЕРА

Карыстанне генератарам лазера
Прамень лазернага святла дазваляе лепш кантраляваць лінію рэзання.
Генератар лазера, які прыналежыць да аснасткі інструмента, прадугледжаны для ўжывання пры дакладным рэзанні.

- Націсніце выключальнік лазера (**8**).
- Генератар пачне выпраменьваць чырвоную лінію, бачную на матэрыяле.
- Рэзанне трэба ажыццяўляць па гэтай лініі.
- Скончыўшы рэзанне, выключыце генератар лазера.

Пыл, які ўтвараецца пры рэзанні, можа прыглушыць святло лазера, таму праз пэўныя прамежкі часу генератар трэба чысціць.
Ні ў якім разе нельга глядзець непасрэдна ў прамень лазера, гэтаксама нельга накіроўваць лазерны прамень у бок людзей.

Рэгуляванне лазера
Генератар лазера прайшоў фабрычнае наладжванне. Рэгуляванне можа быць патрэбнае толькі тады, калі праецыруемы прамень лазера адхіляецца ад лініі рэзання.

- Націсніце выключальнік лазера (**8**).
- Праецыруемая лінія павінна быць паралельнай адносна вызначанай лініі рэзання. Калі яна не паралельная, то трэба ражковым ключом павярнуць гайку мацавання лазера (**7**) улева або ўправа, пакуль чырвоная лінія і лінія рэзання не стануць паралельнымі.

РЭЗАННЕ

- Апусціце засцерагальны шчыток палатна.
- Уключыце электралобзік і пачакайце, пакуль не будзе дасягнутая максімальная хуткасць.
- Прыхіліце падэшву лобзіка (**5**) да матэрыялу, які мяркуецца рэзаць.
- Павольна пасоўвайце лобзік па папярэдне вызначанай лініі рэзання.
- У выпадку выразання па крывой лініі трэба націскаць на лобзік вельмі далікатна.

РЭКАМЕНДАЦЫІ ПА ПРАВІЛЬНЫМ КАРЫСТАННІ ЛОБЗІКАМ

Рэзаць трэба раўнамерна і пры гэтым сачыць, каб электраінструмент не зазнаваў перагрузкі. Празмерны націск на палатно спрычыніцца да тармажэння маятнікавага руху, што знізіць эфектыўнасць рэзання. Калі спатрэбіцца выконваць рэзанне па плаўнай дузе, зменшыце або цалкам выключыце маятнікавы рух.

Калі падэшва электрычнага лобзіка не перасоўваецца па апрацоўваемым матэрыяле, але паднятая, то паўстае небяспека паломкі палатна.

РЭЗАННЕ МЕТАЛУ / ВІДЫ ПАЛОТНАЎ

Для рэзання металу трэба выкарыстоўваць адпаведныя палотны з большай колькасцю зубоў.
Пры рэзанні металу выкарыстоўвайце адпаведную адмысловую змазку (аліву для рэзання). Рэзанне металу без змазвання прыводзіць да хутчэйшага зносу палатна. Для выбару найлепшага палатна кіруйцеся ніжэйпрыведзенай табліцай.

Колькасць зубоў на цалю	Даўжыня	Абсяг прымянення
24	80 мм	Мяккая сталь, каляровыя металы.
14		Каляровыя металы, пластыкі.
9		Дрэва, фанера клееная.

- Прымяняйце толькі адпаведныя і вострыя палотны.
- Не выкарыстоўвайце палотны з пашкоджаным хваставіком.
- Выкарыстоўвайце адпаведныя віды палотнаў.

АБСЛУГОЎВАННЕ І ДОГЛЯД

Перш чым распачынаць дзейнасць, звязаную з мантажом, рэгуляваннем, рамонтам або абслугоўваннем, трэба выняць штэпсель кабелю сілкавання з электраразеткі.

- Электрычны лобзік – інструмент, які не вымагае тэхнічнага абслугоўвання. Аднак рэкамендуецца перыядычна змазваць накіравальны ролік для палатна. Кропля алівы падаўжае рэсурс роліка.
- Калі вугальныя шчоткі зношваюцца (іх вышыня змяншаецца да 4 мм), трэба замяніць абедзве шчоткі разам.
- Любыя аперацыі тэхнічнага абслугоўвання і догляду электрычнага лобзіка даручайце аўтарызаванаму сэрвіс-цэнтру – у гэтым выпадку гарантаваны надзейны стан электраінструмента.
- Корпус інструмента трэба праціраць кавалкам сухой тканіны. Нельга ўжываць ніякіх ачышчальных сродкаў, бо гэта можа прывесці да пашкоджання корпуса інструмента.

Усе няспраўнасці павінны выдаляцца аўтарызаваным сэрвіс-цэнтрам фірмы TOPEX

ТЭХНІЧНЫЯ ПАРАМЕТРЫ

НАМІНАЛЬНЫЯ ЗВЕСТКІ

Лобзік электрычны		
Намінальны параметр		**Значэнне**
Намінальнае напружанне сілкавання:		230 В, пераменны ток
Частата пераменнага току:		50 Гц
Намінальная магутнасць:		710 Вт
Колькасць хадоў на халастым ходзе:		500-3000 хв$^{-1}$
Максімальная глыбіня рэзання:	сталь	10 мм
	дрэва	80 мм
	пластык	20 мм
Крок палатна		18 мм
Рэгуляванне вугла нахілу падэшвы		0° – 45° управа/улева
Клас ізаляцыі		II
Лазерная прылада класа		2
Максімальная магутнасць лазера		< 1 мВт
Даўжыня хвалі лазера		650 нм
Маса		2,1 кг
Год вытворчасці		2008

ЗВЕСТКІ АДНОСНА ШУМУ І ВІБРАЦЫІ

Узровень акустычнага ціску: Lp_A = 95 дБ(А)
Узровень акустычнай магутнасці Lw_A = 106 дБ(А)
Эквівалентнае карэкціраванае значэнне вібрапаскарэння: a_h = 4,48 м/с^2

АХОВА НАВАКОЛЬНАГА АСЯРОДДЗЯ

Вырабы, якія сілкуюцца электраэнергіяй, нельга выкідваць разам з бытавымі адыходамі, іх трэба здаваць на утылізацыю ў адпаведныя прадпрыемствы. Па інфармацыю адносна утылізацыі звяртайцеся да прадаўца вырабу або да мясцовых улад. Выкарыстанае электрычнае і электроннае абсталяванне ўтрымлівае рэчывы, здольныя аказаць сур'ёзны ўплыў на прыроднае асяроддзе. Абсталяванне, якое не прайшло перапрацоўку для паўторнага выкарыстання, нясе патэнцыяльную пагрозу для навакольнага асяроддзя і здароўя людзей.

* Пакідаем за сабой права ўносіць змены.

Кампанія „TOPEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa з юрыдычным адрасам ul. Pograniczna 2/4 у г. Варшава Рэспублікі Польшча (у далейшым – „TOPEX") інфармуе, што ўсе аўтарскія правы на змест гэтай інструкцыі (у далейшым – „Інструкцыя"), у тым ліку на яе тэкст, змешчаныя ў ёй фатаграфіі, схемы, малюнкі, а таксама на яе пабудову, належаць выключна TOPEX і ахоўваюцца юрыдычна паводле Закону аб аўтарскім праве і сумежных правах ад 4 лютага 1994 года (Ustawa o prawie autorskim i prawach pokrewnych, апублікаваны ў Dziennik Ustaw („Веснік законаў"), 2006, №90, Паз. 631 з пазнейшымі зменамі). Капіраванне, апрацоўка, публікацыя, перапрацоўка ў камерцыйных мэтах усёй Інструкцыі або яе асобных элементаў без пісьмовай згоды TOPEX строга забароненыя і могуць стаць падставай прыцягнення да грамадзянскай або крымінальнай адказнасці.

GRAPHITE

GRAPHITE

www.graphite.pl